



# バフ・研磨不織布

## バフの表面速度表

回転数 (rpm)	バフの外径 (mm)							
	100	150	200	250	300	350	400	450
	表面速度 m/min							
800	251	377	503	628	754	880	1005	1131
900	283	424	565	707	848	990	1131	1272
1000	314	471	628	785	942	1100	1257	1414
1100	346	518	691	864	1036	1209	1382	1555
1200	377	565	754	942	1130	1319	1508	1696
1300	408	613	817	1021	1225	1429	1634	1838
1400	440	660	880	1100	1319	1539	1759	1979
1500	471	707	942	1178	1413	1649	1885	2121
1600	503	754	1005	1257	1507	1759	2011	2262
1700	534	801	1068	1335	1601	1869	2136	2403
1800	565	848	1131	1414	1696	1979	2262	2545
1900	597	895	1194	1492	1790	2089	2388	2686
2000	628	942	1257	1571	1884	2199	2513	2827
2100	660	990	1319	1649	1978	2309	2639	2969
2200	691	1037	1382	1728	2072	2419	2765	3110
2300	723	1084	1445	1806	2167	2529	2890	3252
2400	754	1131	1508	1885	2261	2639	3016	3393
2500	785	1178	1571	1964	2355	2749	3142	3534
2600	817	1225	1633	2042	2449	2859	3267	3676
2700	848	1272	1696	2121	2543	2969	3393	3817
2800	880	1319	1759	2199	2638	3079	3518	3958
2900	911	1366	1822	2278	2732	3189	3644	4100
3000	942	1414	1885	2356	2826	3299	3770	4241
3100	974	1461	1948	2435	2920	3409	3895	4382



当カタログに記載された仕様および形態等は予告なく変更する場合があります。製品の色調は印刷のため実物と異なる場合があります。 2021.10.B3000

**KOYO** 我が国唯一の総合研磨材料メーカー  
**株式会社 光陽社**

東京事業所 東京都荒川区東日暮里5丁目48番5号  
 営業部 光陽社ビル9F  
 〒116-0014 TEL (03) 3805-8361 (代表)  
 FAX (03) 3805-8369

大阪営業所 大阪府大阪市中央区安堂寺町2丁目3番5号  
 〒542-0061 第18松屋ビル1005号室  
 TEL (06) 6763-1391  
 FAX (06) 6763-1392

本社・工場 福島県白河市大信中新城字塩沢1番地  
 〒969-0307 TEL (0248) 46-2891  
 FAX (0248) 46-2290  
<http://www.koyo-sha.co.jp/>

●取扱い店

株式会社 光陽社



- ① バイヤス綿バフ M-0
- ② バイヤス綿バフ M-2
- ③ バイヤス綿バフ M-4 バイオレット
- ④ バイヤス綿バフ M-6 ピンク
- ⑤ バイヤス綿バフ M-8
- ⑥ オープン綿バフ 2号C
- ⑦ パラ両面ネルバフ

- ⑧ 渦巻綿バフ M
- ⑨ ユニット綿バフ AZ
- ⑩ // CZ
- ⑪ ユニット綿バフ M
- ⑫ プリーツ綿バフ
- ⑬ バイヤス両面ネルバフ
- ⑭ パラ綿バフ C
- ⑮ パラ綿バフ M

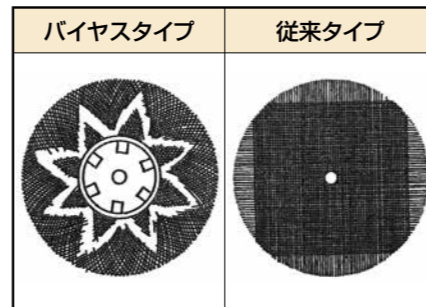
- ⑯ オープンサイザルバフ ゴールデン
- ⑰ バイヤスサイザルバフ ファースト
- ⑱ ユニットサイザルバフ
- ⑲ ユニットコードサイザルバフ ブラック
- ⑳ ウェーブサイザルバフ
- ㉑ ディスクサイザルバフ 4P-6P
- ㉒ ワイドフィンガーサイザルバフ Aタイプ ゴールデン
- ㉓ ワイドフィンガーサイザルバフ Bタイプ ビッグレッド
- ㉔ ワイドフィンガーサイザルバフ Cタイプ グリーン
- ㉕ コードサイザルバフ

- ㉖ カラーサテンバフ A-粗目(ブルー)
- ㉗ カラーサテンバフ A-中目(グレー)
- ㉘ カラーサテンバフ A-細目(パープル)
- ㉙ カラーサテンバフ A-極細目(カーキ)
- ㉚ 軸付ニューフェルトバフ

# さまざまなニーズに応える光陽のバフ

## 作業にあった正しいバフを選ぶことがポイントです。

作業にあった正しいバフを選ぶことは何故大切でしょうか？  
 今日ではバフ加工による仕上り具合は製品の外観ばかりでなく、製品自体の機能的な価値や価格にまでも影響します。すべてのバフ加工は売れる商品…利潤を得られる商品を生み出すための一つの重要な段階であります。近年、これらのバフ加工を必要とする品物の形状はますます複雑となり、加えて自動研磨機も日進月歩の状態にあるため、バフ加工も今や技能から科学へ、アートからサイエンスへ変ってきた感があります。正しく選択されたバフは生産性を高め、コストを下げ、より良い仕上面を生じさせます。このようにバフの正しい選択は重要であります。



## バイヤスバフの特色

### バイヤスバフの特色

- 光陽バイヤスバフは45°に裁断された長いバイヤス布でつくられているため、円周に綿糸の先端が集り糸のほつれがなく且つ円周の糸のほぐれの状態が全く同じなので、従来の平織の生地を使用したものに比べ寿命が長くなり平均に摩耗します。そのため自動機には特に調整回数が少なくなりホコリも少なく衛生的であるのみならず機械の損耗をも防ぎます。
- 複層ヒダを形成して使用される布の長さの長短により、腰の強さを変えることができるので、あらゆる研磨作業に適するものが選択できますし、そのヒダにより研磨剤の保持力もよく、バフ目もつきにくくなっています。
- 通風をよくするためのセンター金具がついているので、加工物は充分に空冷され、焼け(表面硬化)の状態を少なくします。以上の種々の特色により高速回転で低圧研磨ができるので、研磨時間の短縮、研磨面の均一、つまり作業能率・品質の均一化が効果的に得られます。

### バフの最高使用回転数

バフの構造、種類及び寸法によって回転強度が異なるため、各バフにシールで表示してある最高使用回転数の範囲内でご使用ください。

主なバフの最高使用回転数 (rpm)

バフ寸法 外径×内径 (mm)	オープン綿 2号C	バイヤス綿 M-O (16P)	バイヤス綿 M-4 (16P)	バイヤス綿 M-8 (16P)	オープン サイズ	ウェーブ サイズ	ダブル サイズ	ワイド フィンガー サイズ	ユニット コード サイズ
180×45									
200×45									
230×45			2600						
200×75	3000	3000	3000	3000	3000			3000	3000
230×75		3000	3000		3000				3000
250×75	3000	3000	3000		2600			3000	3000
300×75	2500	3000	2600						
300×125	2600	3000	3000	2600	2600	2600	2600	3000	3000
350×125	2600	3000	3000	2600	2600	2600	2600	2600	3000
400×125	2500	2600	2600	2600	2500		2500		
350×175	2600		3000	3000	3000			2600	3000
400×175	2500	2600	2600	2600	2600		2600	2600	2600
450×175	2200	2600	2500		2400		2300	2400	

## 処理バフの特長

バフの定年を延長させましょう。無条件に1.3倍～2.0倍長持ちします。  
 処理バフは何故必要なのでしょうか？

- 繊維を強化することにより、バフの耐久力が増す。
- 剛性を与えて研磨性能を向上させる。
- バフ研磨剤の保持性能を向上させる。
- 作業時におけるバフの過熱を防止することにより耐燃焼性が向上する。

### バフ処理種類(未処理のバフを樹脂で加工)

処理の種類	特長
<b>ブラック</b>	最も剛性があり、研磨剤の保持力も良好で優れた切れ味、長寿命。特に高押付荷重の研磨に適する。
<b>ゴールデンハード</b>	ゴールデンと同系処理でより硬く、研磨剤の保持力が良好である。
<b>ファースト</b> ※	バイヤスサイズ用処理として効果的。バフを硬くして、寿命を伸ばす。
<b>ブルー</b>	研磨熱によっても硬さが変化せず、バフ付きも良く寿命を伸ばす。
<b>ゴールデン</b>	サイズバフに最も汎用的な処理で、適度な剛性と研磨剤の保持力を良くし、研磨効果を向上させる。
<b>スーパーイエロー</b>	サイズバフに適する。主に鉄・ステンレス用とした硬めの処理
<b>ピンク</b>	寿命延長に効果があり、綿バフなどの使用に適する。
<b>オレンジ</b>	バイオレットと似ているが多少ドライである。切り粉の除去に効果があり、非鉄金属の研磨に効果的。おもに綿バフに使う。
<b>グリーン</b>	ベタツキがなく、真ちゅう、ダイカストの研磨に適する。
<b>スーパーグリーン</b>	サイズバフに適する。主に非鉄金属用としたなじみ性がある軟らかめの処理。
<b>ビッグレッド</b>	研磨剤の保持力が特に良好で、軟らかくなじみ性がある。サイズバフへの処理で、なじみ性、仕上がりが良く中研磨に非常に効果的である。
<b>バイオレット</b>	適度の硬さがあり、油っぽい感じである。潤滑効果、切り粉の除去に効果があり、非鉄金属の研磨に効果的である。

※処理加工用の樹脂が透明ですので未処理のバフと間違えないようにご注意ください。

	ブラック	ゴールデンハード	ファースト	ブルー	ゴールデン	スーパーイエロー	ピンク	オレンジ	グリーン	スーパーグリーン	ビッグレッド	バイオレット	未処理
★オープンサイズバフ					◎	◎							◎
★ウェーブサイズバフ					◎	◎							◎
★ダブルサイズバフ					◎	◎							◎
★バイヤスサイズバフ			◎										
★ワイドフィンガーサイズバフ					◎	◎							◎
★ユニットコードサイズバフ	◎	◎											
★ユニットサイズバフ					◎								
★バイヤス綿バフ				◎	◎		◎	◎	◎			◎	◎
★フリース綿バフ												◎	◎
★オープン綿バフ													◎
★バイヤス両面ネルバフ													◎
渦巻綿バフ・バラ綿バフ・バラネルバフ													◎

※◎は通常一般向けです。★印は専用フランジ使用

## 使用する際の注意

### 1. バフ周速度

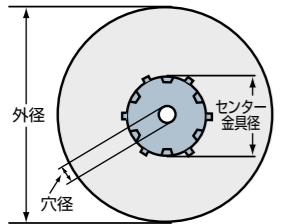
光陽処理バフの周速度は、一般に2,400~2,700m/min位が最も効果の発揮できる速さであります。当社製品のみが有する独特の処理効果により、バフ自体の研磨力が增大しているため、未処理のバフより低速で使用する方が効果が上がります。

### 2. バフへの押し付け圧力

処理バフは未処理のバフよりも押し付け圧力を低くしても研磨効果は十分に発揮できます。これもやはりバフの研磨力が增大しているからです。このことは、バフの寿命を更に延ばす要因にもなり、特に手動研磨の作業者にとっては疲労度を軽減する大きな特長となります。

### 3. バイヤスバフ

センター金具付バフの標準寸法と表示



外径×センター金具径×穴径 単位mm			
150	45	12.7	15.9
180		12.7	25.4
200	75	15.9	31.8
250		19.1	38.1
300	125	22.2	50.8
350		25.4	76.2
400		31.8	76.2
450	175	38.1	101.6

※上記以外の寸法もご相談させていただきます。

### 4. 専用フランジ(皿形)



\*平形のフランジもあります。  
\*45用は平形のみです。  
\*( )内はフランジの外径です。

## バフの種類と用途

バフの種類	用途
バイヤス綿バフ M-0、M-2、M-4、M-6、M-8 C-0、C-2、C-4、C-6、C-8	一般仕上げ用 一般仕上げ用、Mより軟らかく光沢良好 仕上げ用、2号のほうがヒダ多い
オープン綿バフ 2号C、1号C	合成樹脂、貴金属仕上げ用
バイヤス両面ネルバフ	合成樹脂、貴金属仕上げ用
バラ両面ネルバフ	合成樹脂、塗装面仕上げ用
ユニット綿バフ AZ、CZ	一般仕上げ用、バフ面平滑で切れ味ある
ブリーツ綿バフ	一般仕上げ用
バラ綿バフ M、C	一般仕上げ用、腰が硬く器物研磨に向く
渦巻綿バフ M	粗研磨用、器物研磨に向く
バイヤスサイザルバフ	一般研磨用、なじみ性大、広幅研磨に適している
オープンサイザルバフ	一般研磨用、なじみ性大、広幅研磨に適している
ウェーブサイザルバフ	一般粗研磨用、ワイドフィンガーサイザルバフより腰が強い
ダブルサイザルバフ	一般粗研磨用、オープンサイザルバフより腰が強い
ワイドフィンガーサイザルバフ	粗研磨用、高負荷に向き切れ味がある
ユニットコードサイザルバフ	ブラシ状でなじみ性がある
コードサイザルバフ	粗研磨用、器物研磨に向く
ディスクサイザルバフ 4P、6P	

※フランジ一体形バフについてもご相談ください。

## バイヤス綿バフ



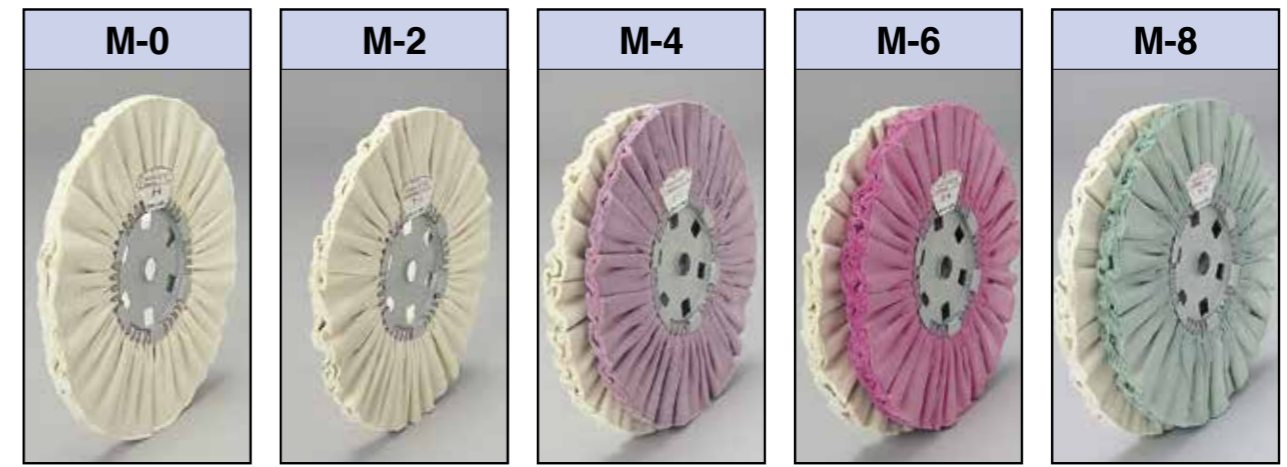
バイヤスカットした綿布を多数のヒダが付くように絞り込んで、中央を金具で固定した厚さ12~16mmのバフです。綿布の枚数は16プライですが、ヒダの数が多いほど剛性が高くなり、バラ綿バフ相当の軟らかさから、渦巻綿バフ相当の硬さまでをM-0、2、4、6、8の5段階に等級化されています。研磨工程での選択としては、粗研磨、中研磨にはM-4~8を、仕上げ研磨にはM-0~2が使用されます。

このようなヒダを形成したバイヤスバフは次に示すような特性があり、バイヤス綿バフは手動研磨、自動研磨での粗研磨から仕上げ研磨まで広範囲のバフ研磨に適用できます。

- 1) バイヤス状のため寿命が長い。
- 2) 中心部から周縁部へ空気が抜けるため、空冷効果があります。
- 3) ヒダ状表面のためバフ表面積が大きく、研磨剤の保持性能が良い。
- 4) M生地を使用するものとC生地を使用するものがあります。

●専用フランジを使用してください(別売)

### ■ヒダ面の拡大



未処理とバイオレット処理 未処理とピンク処理 未処理とグリーン処理

## オープン綿バフ



バイヤスカットされた綿布にヒダを付けて縫い合わせ中央を金具で固定したバフです。バイヤス綿バフより、当たりが軟らかく、全ての材質の仕上げ研磨に使用できるが、特に非鉄金属及び合成樹脂の仕上げに適しています。ヒダの状態から、ヒダの数が少ないバフを1号、ヒダの数が多いバフを2号としています。仕上げ研磨用としては、C生地を使用した2号Cバフが一般的です。

●厚み約18mm ●専用フランジを使用してください(別売)



## ユニット綿バフ-(Zタイプ)

ユニット綿バフの1種であるZバフは、ユニットをミシン縫いせずに放射状に固定したバフであり、研磨時の当たりが軟らかく、セクションラインが入りにくい特長があります。合成樹脂及び塗装面などの仕上げ研磨に適しており、特に広幅のカセットバフに構成すると均一な研磨面が得られます。C生地を使ったCZとA生地を使ったAZが一般的です。

剛性の順  
CZ>AZ

●厚み約16~18mm ●専用フランジを使用してください(別売)



## バラ綿バフ

新生地を丸取りして、中央部のみを縫い合わせたバフです。綿布は20プライ(20P…生地20枚合せのこと)でM生地、C生地が標準です。バフとしては、最も汎用的な形状であり、各種金属、合成樹脂などの仕上げ研磨に使用されます。

●種類：M——打込みの多い堅い綿布を使用。(M生地使用)  
C——柔らかい綿布を使用。(C生地使用)

剛性の順  
M>C

●厚み20Pで約5~6mm



## プリーツ綿バフ

バイヤスカットされた綿布を使用して、規則的なヒダを形成させて中央を金具で固定したバフです。ヒダのあるバフとしては、バフ外周面が平坦に当りダレの少ない研磨ができ、切り粉が付きにくいことから非鉄金属の中研磨に適しています。M生地で4プライが標準です。

●厚み約12~15mm ●専用フランジを使用してください(別売)



## 渦巻綿バフ

新生地を丸取りして、中央部から渦巻き状に全体をミシン縫いしたバフです。綿布は、M生地20プライ(20P…生地20枚合せのこと)でステッチ間隔6mm(2分目)が標準です。剛性の高いバフであり、中研磨又は狭い幅部分の研磨などに使われます。ミシン目の間隔によって、バフの硬さを変えることができ、研磨時のなじみ性、仕上げ程度によって調節します。他に剛性が高くなるステッチ間隔3mm(1分目)のものもできます。

●厚み20Pで約5~6mm



## バイヤス両面ネルバフ

### ■最高の光沢

厳選されたフランネルを使用し軟らかい金属、プラスチックや塗装面などの高度のつや出しに用いられます。

●厚み約15mm ●専用フランジを使用してください(別売)



## バラ両面ネルバフ

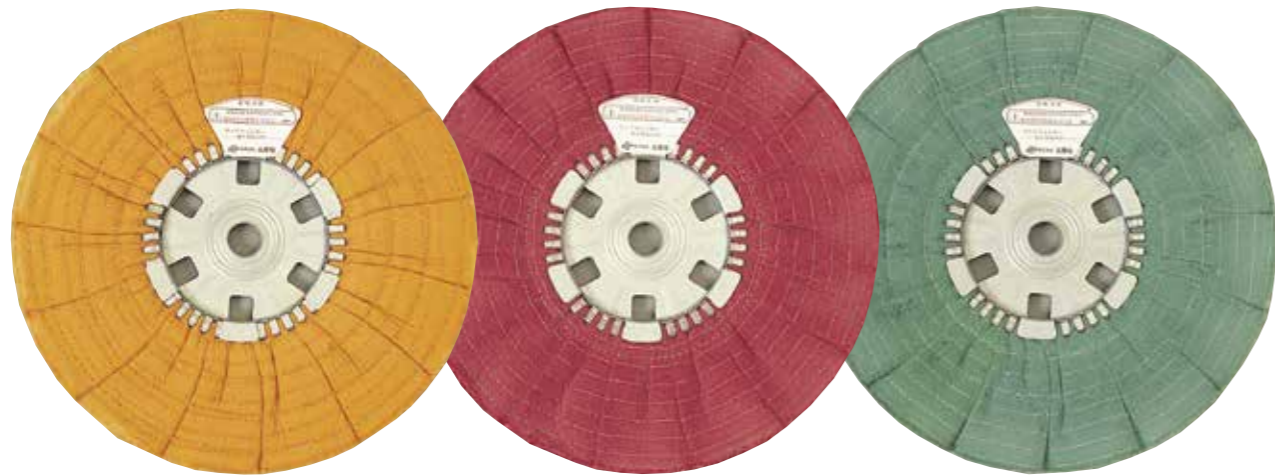
### ■最高の光沢

厳選されたフランネルを丸取りして、中央部のみを縫い合わせたバフです。柔らかい金属、プラスチックや塗装面などの高度のつや出しに用いられます。

●種類：バラネルバフ  
10プライ(10P…生地10枚合せのことです。)

●厚み10Pで約12~15mm

## ワイドフィンガーサイザルバフ



**Aタイプ**

ゴールデン処理

**Bタイプ**

ビッグレッド処理

**Cタイプ**

グリーン処理

バイヤスカットしたサイザル麻を綿布の間に挟み込んだ基布を、ゆるやかなブリーツ状に成形し、絞り込んで金具に固定し、適当間隔にミシン縫いしたバフです。バフ表面は、比較的平坦で密に作用し、研磨時の当たりの均一性と適度の剛性があることから鉄、ステンレス鋼などの粗研磨から中研磨に適しています。

ミシンステッチの入れ方で、Aタイプ、Bタイプ、Cタイプがあります。

このバフは全て処理バフになります。

Aタイプ … 規格品 (渦巻状にミシン縫い)

Bタイプ … 1本ステッチ (クリンチリングより1cm)

Cタイプ … 2本ステッチ (クリンチリングより1cm及び外周とクリンチリングの中間部分)

●厚み約18mm ●専用フランジを使用してください(別売)

## バイヤスサイザルバフ

■切れ味本位でしかも長持ちします。

サイザル麻独自の理想的な切れ味を生かすために特別の打込みで織られたものをバイヤス裁断し、作られています。切れ味が良く、空冷効果もあるため高速研磨に耐え、焼け(表面硬化)を防止する役目を果たします。従って鉄、ステンレス鋼のロール加工物、切削加工物、プレス加工物および鋳物等の粗研磨に広く用いられます。

このバフは全て処理バフになります。一般品はファースト処理で無色の処理になります。

●バフの標準厚さは約18mmです ●専用フランジを使用してください(別売)

ファースト処理

## オープンサイザルバフ



●厚み約17mm ●専用フランジを使用してください(別売)

バイヤスカットされたサイザル麻を綿布の間に挟み込んでミシン縫いした基布を、絞り込んで金具に固定したバフです。バフ表面には、ゆるやかなヒダが付き適度な柔軟性があり、広幅研磨での均一な研磨面と異形面へのなじみ性を持った最も汎用的なサイザルバフです。未処理、処理の特長を生かし使用します。

## ウェーブサイザルバフ



●厚み約17mm ●フランジ分離型は専用フランジを使用してください(別売)

適度な剛性と柔軟性を兼ね備えているため、ワークへのなじみ性が抜群です。規則的なヒダの構造から、重ねて使用してもセクションラインが出にくい設計となっております。研磨剤の保持力が良好な事により研磨能力が持続し、均一な研磨面になります。

## ダブルサイザルバフ



●厚み約35mm ●専用フランジを使用してください(別売)

バイヤスカットしたサイザル麻を綿布の間に挟み込んだ基布をオープンサイザルバフのような不規則なヒダではなく、規則正しいウェーブ状のヒダを持たせることで、1枚のバフに厚みと適度な剛性を持たせた研磨力を重視したバフです。バフを重ねて使用する場合にバフとバフの合わせ目による隙間が出にくい設計となっており、セクションラインが出にくいことが大きな特長です。

<推奨処理>

処理の種類

スーパーイエロー

スーパーグリーン

○主に鉄・ステンレス用とした硬めの処理

○主に非鉄金属用としたなじみ性がある軟らかめの処理



ユニット

## ユニットサイザルバフ

バイヤスカットしたサイザル麻を綿布で包み込み、ミシン縫いしたユニットを放射状に金具に固定したバフです。ユニット1枚の幅は、25mmです。曲面のある研磨面へのなじみ性と空冷効果のあることから鉄、ステンレス鋼、アルミダイキャストなどの粗研磨中研磨に適しています。

●専用フランジを使用してください(別売)



ユニット

## ユニットコードサイザルバフ

サイザル麻コード(よりひも)を綿布で包み込み、ミシン縫いしたユニットを放射状に金具に固定したバフです。剛性の高いバフであり、ブラック処理を行ったものは、特に剛性が高く、研磨剤の保持性能も良好で非常に高い研磨効果と寿命があります。鉄、ステンレス鋼などの粗研磨に適しており、曲面のある加工物を高い押付荷重で研磨するには最適です。

●専用フランジを使用してください(別売)

ブラック処理



## ディスクサイザルバフ

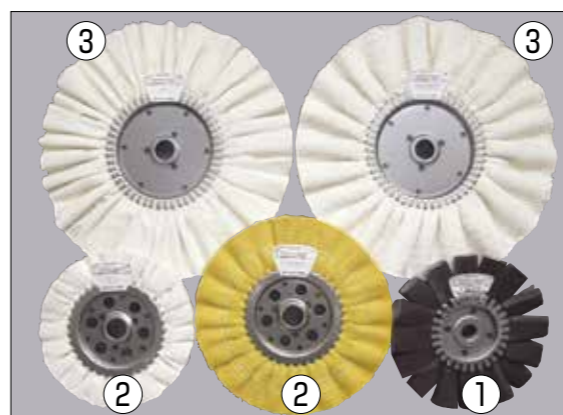
円形に打ち抜いた綿布とサイザル麻を組み合わせて、渦巻き状にミシン縫いしたバフです。サイザル麻は6プライ(6P…麻を6枚合せのこと)であり、綿布と組み合わせることによってサイザルのほつれを防ぐと同時に研磨剤の保持能力を高めています。バフ1枚の幅が狭く剛性の大きいことから、小物部品、狭い幅部分などの粗研磨、中研磨に適しています。他に4プライ(4P…麻4枚合せ)もあります。

●厚み6P約12mm

●厚み4P約8mm

# フランジ一体形バフ

●センター金具径100mmタイプは従来品より軽量化され、特に外径200、250はフレキシブルサンダーに最適です!



〈特長〉フランジ不要のバフで、外径200mm、250mmの一体形バフはフレキシブルサンダーに最適です。センター金具径も75mm、100mm、125mm、135mmと4タイプあり、綿バフ、サイザルバフ、ユニフラップなどの中から選び頂けます。

センター金具径 ①75mmタイプ ②100mmタイプ ③125mmタイプ ④135mmタイプ

### 仕様

#### 1) センター金具径 75mmタイプ

バフ 外径(mm)	綿バフ					オープンサイザル バフ	バイヤスサイザル バフ	ユニフラップ	カラーサテン バフ
	M-0	M-2	M-4	M-6	M-8				
200	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
250	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

穴径：25.4mm, 22.2mm, 19.1mm, 15.9mm

#### 2) センター金具径 100mmタイプ

バフ 外径(mm)	綿バフ					オープンサイザル バフ	ウェーブサイザル バフ	カラーサテン バフ
	M-0	M-2	M-4	M-6	M-8			
200	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
250	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
300	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

穴径：25.4mm, 19.1mm, 15.9mm ※ウェーブサイザルバフのみ 25.4mm

#### 3) センター金具径 125mmタイプ

バフ 外径(mm)	綿バフ					オープンサイザル バフ	ユニフラップ	カラーサテン バフ
	M-0	M-2	M-4	M-6	M-8			
250			◎	◎	◎			
300		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
350	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

穴径：25.4mm

#### 4) センター金具径 135mmタイプ【ウェーブサイザルバフ・ダブルサイザルバフ専用】

バフ 外径(mm)	ウェーブサイザルバフ	ダブルサイザルバフ
300,365		◎
350	◎	

穴径：25.4mm

※綿バフとサイザルバフはご希望により**各種処理**も出来ます。  
ご注文の際は **外径 × センター金具径 × 穴径** のご指定をお願い致します。

(例) バイヤス綿バフ M-6 } 品名  
250 × 100 × 25.4 フランジ一体形  
外径(mm) } センター金具径(mm) } 穴径(mm)

# 研磨不織布

ナイロン繊維の不織布に砥粒を固着させた工具です。不織布の柔軟性と砥粒が3次元的に分布していることに特長があり、研磨布工具とバフの中間的な研磨仕上げ特性となります。バリ取り、つや消し、ヘアライン、メッキ処理前後の研磨又はクリーニングなどに使用されます。研磨時の条件としては、基材の耐熱性から研磨布製品よりは低周速度の1500m/min以下の周速度で使します。工具の形状としては、研磨布工具と同様な各種の構造の製品があります。

## ■ポリテックス系



### ポリテックスPHホイール

〈用途〉

軽研削/つや消し仕上げ

研磨材 A (褐色アルミナ)

製造粒度	極粗目	粗目	中目	細目	極細目	極々細目	超極細目
	#120	#150	#220	#320	#500	#800	#1200

〈規格サイズ〉 単位:mm

外径	φ100、φ150、φ200、φ250、φ300、φ350
幅	5、10、20、25、40、50、60、75、100
穴径	25.4、38.1

〈周速度〉

1500m/min以下で使用

(※) 焼け防止用のグリスを含浸したタイプもあります。

積層タイプ



### ポリテックスRAホイール

〈用途〉

加工後のバリ取り/つや消し、特に硬質クロームめっき面に向いています。

研磨材 A (褐色アルミナ)

製造粒度	極粗目	粗目	中目	細目	極細目	極々細目	超極細目
	#120	#150	#220	#320	#500	#800	#1200

〈規格サイズ〉 単位:mm

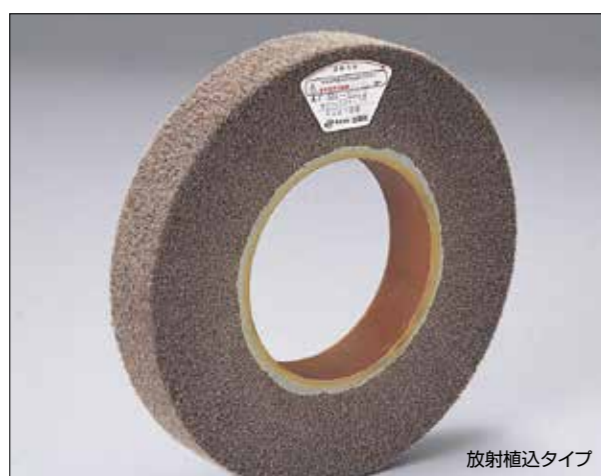
外径	φ200、φ250、φ300、φ350
内径	102、125、150、200
幅	25、30、35、40、50、65、75、100、150、200

〈周速度〉

1500m/min以下で使用

(※) 焼け防止用のグリスを含浸したタイプもあります。 ●専用フランジを使用してください(別売)

渦巻タイプ



### ポリテックスKFホイール

〈用途〉

軽研削/つや消し仕上げ

研磨材 A (褐色アルミナ)

製造粒度	極粗目	粗目	中目	細目	極細目	極々細目	超極細目
	#120	#150	#220	#320	#500	#800	#1200

〈規格サイズ〉 単位:mm

外径	φ200、φ250、φ300、φ350
内径	77、100、154、194
幅	25、50、75、100、125、150、200

〈周速度〉

1500m/min以下で使用

●専用フランジを使用してください(別売)

放射植込タイプ

## ■カラーサテン系

柔軟性に富み、加工物にやわらかく作用しますから、均一な仕上げ面が得られます。

種類	研磨材	粒度	標準寸法(mm)
クロス	A (褐色アルミナ)	粗目 (#150) (ブルー)	丸:100、150、180、200、250、300、350、400 角:150×200、150×230、200×200、600×600
		中目 (#220) (グレー)	ロール:200×28M、600×28M
カラーサテンバフ	A (褐色アルミナ)	細目 (#320) (パープル)	外径×センター金具径: 200×75、250×75、300×125、350×175 (穴径は他のバフと同じ)
		極細目 (#800) (カーキ)	

1400m/min以下で使用

●専用フランジを使用してください(別売)



# 研磨剤含浸バフ

## ■ポリマール ヴェルデ

〈特長〉

- ・研磨性能の維持に必要な研磨剤が均一に含浸されているため誰でも簡単に光沢仕上げができます。
- ・研磨剤塗布の必要がないため、作業効率が飛躍的に上がります。
- ・研磨剤の飛散が少ないため、作業環境が著しく改善されます。

〈推奨用途〉

- ・貴金属・非鉄金属の鏡面仕上げ
- ・鉄・ステンレス製品の光沢仕上げ



外径	75、100、125、150、200、250、300、350
厚み	5プライ (5P・・・生地5枚合わせのことで。約5mm~6mm) 10プライ (10P・・・生地10枚合わせのことで。約10mm~12mm)
穴径	9.5、12.7、15.9、19.1、22.2、25.4、31.8、38.1



KOYO

# バフ研磨剤



株式会社 光陽社

# バフ研磨剤一覧



## トリポリ

- 1 K-0
- 2 K-1
- 3 K-2
- 4 K-3
- 5 K-7
- 6 K-8
- 7 K-9
- 8 K-1000B
- 9 K-2000
- 10 K-100 赤
- 11 K-100 白
- 12 K-3000
- 13 T-264
- 14 T-266
- 15 T-311
- 16 T-360

## 青棒

- 17 K-1
- 18 K-2
- 19 G-800
- 20 G-300ソフト
- 21 G-375・自研用
- 22 G-0(白)・自研用
- 23 G-546・K

## サイザー・白棒・ライム

- 24 サイザー1
- 25 サイザー9
- 26 サイザー46
- 27 白棒1300
- 28 サイザーSK-1白
- 29 M-343
- 30 M-336B
- 31 ローヤルレッド
- 32 ライムMK-1
- 33 エバーライム黒ラベル
- 34 グリーンライム
- 35 プリンスライム
- 36 アロックス200
- 37 アロックス5
- 38 アロックス101
- 39 スーパーライム100

## 樹脂用

- 40 ダンジーD-435
- 41 ダンジーD-419
- 42 ダンジーD-428
- 43 ダンジーKD(白)
- 44 ダンジーKD(黒)
- 45 ダンジーD-460
- 46 ダンジーD-491

## チタン用

- 47 TP-100
- 48 TP-200
- 49 TP-300
- 50 TP-401

## その他

- 51 グリース棒(白)K
- 52 グリース棒AB(筒入)
- 53 サンライト KFF-W
- 54 サンライト KF-W
- 55 パルプコンパウンド
- 56 サティナー K
- 57 LC-242(白) 100箱
- 58 LC-138(緑) //
- 59 LC-153(茶) //

# 鉄・ステンレス鋼用

# アルミ・亜鉛用

## 鉄・ステンレス鋼用バフ研磨剤

固形研磨剤			液状研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	品名	色	入目	
サイザー-1	黒	20本	LC-194	グレー	10L	サイザルバフに使用 粗磨き用 #240~のベルト目除去
サイザー-46	ピンク	20本	LC-396	白	10L	粗磨き用 #240~のベルト目除去
白棒1300	アイボリー	50本	—	—	—	ステンレス鋼板#400仕上げに適する
サイザー-SK-1	白	20本	—	—	—	油脂量多く、研磨焼けしにくい
ライムM-193	グレー	20本	—	—	—	ステンレス鋼板#400仕上げに適する
スーパーライム100	アイボリー	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
ローヤルレッド	アイボリー	20本	LC-132	白	10L	粗磨き用 #240~のベルト目除去
ライムMK-1	アイボリー	20本	—	—	—	サイザルバフ・綿バフに使用 光沢良好
スーパーライム200	白	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
プリンスライム	白	20本	LC-353	白	10L	中磨き・仕上げ用
スーパーライム300	白	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
ライムM-343	白	20本	LC-242	白	10L	中磨き・仕上げ用
グリーンライム	緑	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
青棒K-2	緑	30本	—	—	—	綿バフに使用、仕上げ用
ライムM-336B	白	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
青棒G-800	緑	30本	LC-706	緑	10L	粗磨き用 #240~のベルト目除去
アロックス01	白	40本	LC-710	白	10L	粗磨き用 #240~のベルト目除去 ノンクロム
アロックス5	白	40本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去 ノンクロム
青棒K-1	緑	30本	LC-138	緑	10L	粗磨き用 #240~のベルト目除去 ステンレス鋼板#600仕上げに適する
青棒G-300ソフト	緑	30本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去 青棒K-1より光沢良
青棒G-546	緑	30本	—	—	—	綿バフに使用、鏡面仕上げ用 光沢最良

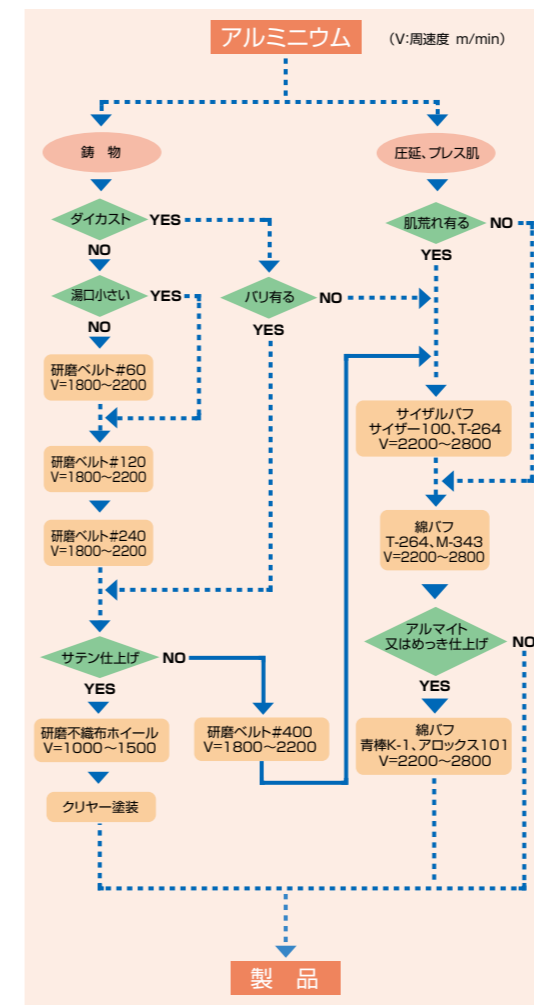
切れ  
↑  
↓  
光沢

## アルミ・亜鉛用バフ研磨剤

固形研磨剤			液状研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	品名	色	入目	
サイザー-100	茶	20本	LC-403-L	白	10L	サイザルバフに使用 粗磨きに適す
トリポリT-311	エンジ	20本	—	—	—	サイザルバフ・綿バフに使用 中磨き・仕上げ用
トリポリT-360	ベージュ	20本	—	—	—	中磨き・仕上げ用 切味良好
トリポリT-264・T-266	ベージュ	20本	LC-344	ベージュ	10L	中磨き・仕上げ用 特に洗浄が容易
トリポリK-2000	エンジ	20本	—	—	—	中磨き・仕上げ用
トリポリK-3000	エンジ	20本	LC-153	エンジ	10L	中磨き・仕上げ用 つやが良い 研磨力はT-264・K2000よりあり
スーパーライム100	アイボリー	20本	—	—	—	粗磨き用 #240~のベルト目除去
ライムM-343	白	20本	LC-242	白	10L	中磨き・仕上げ用
M-336B	白	20本	—	—	—	綿バフに使用 仕上げ用 ノンクロム
アロックス101	白	40本	LC-710	白	10L	仕上げ用 ノンクロム
青棒K-1	緑	30本	LC-138	緑	10L	仕上げに最適

切れ  
↑  
↓  
光沢

## アルミニウム研磨加工フローチャート

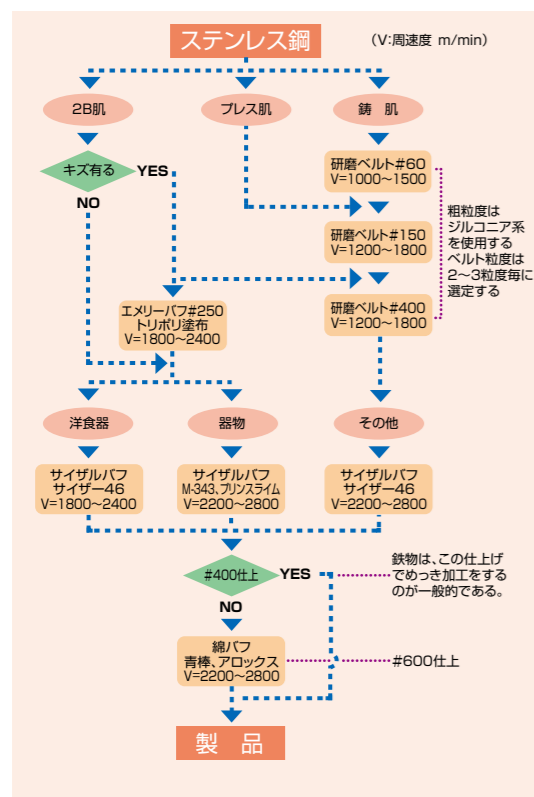


## 研磨剤とバフの組み合わせ

バフ研磨剤	バフ
サイザー-100	オープンサイザルバフ
トリポリT-266	バイヤス綿バフ M-6、M-8
トリポリT-264	バイヤス綿バフ M-2、M-4
ライムM-343	オープン綿バフ2号C
アロックス101	
青棒K-1	

切れ  
↑  
↓  
光沢

## ステンレス鋼研磨加工フローチャート



## 研磨剤とバフの組み合わせ

バフ研磨剤	バフ
サイザー-46	ワイドフィンガーサイザルバフ
ローヤルレッド	バイヤスサイザルバフ
プリンスライム	ダブルサイザルバフ
青棒G-800	オープンサイザルバフ
アロックス01	ディスクサイザルバフ
青棒K-1	バイヤス綿バフ M-0~M-8
青棒G-300ソフト	
青棒G-546	オープン綿バフ2号C

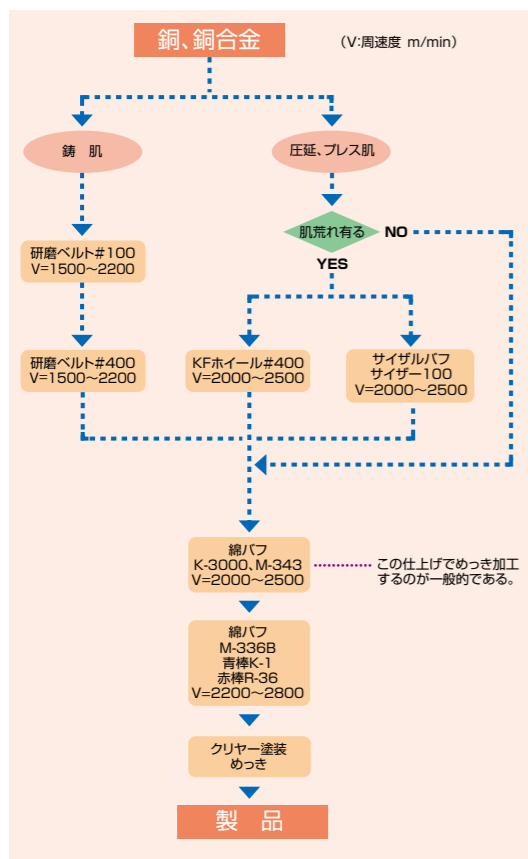
# 銅・真ちゅう用

## 銅・真ちゅう用バフ研磨剤

固形研磨剤			液状研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	品名	色	入目	
サイザー100	茶	20本	LC-403-L	白	10L	サイザルバフに使用 粗磨きに適する
トリポリT-311	エンジ	20〃	—	—	—	サイザルバフ・綿バフに使用 中磨き・仕上げ用
トリポリT-264	ベージュ	20〃	LC-344	ベージュ	10L	// 中磨き・仕上げ用 適度なつやが得られる
トリポリK-2000	エンジ	20〃	—	—	—	// 中磨き・仕上げ用
トリポリK-1000B	ベージュ	20〃	—	—	—	// 中磨き・仕上げ用 適度なつやが得られる
トリポリK-3000	エンジ	20〃	LC-153	エンジ	10L	// 艶が良く磨き用として最適(研磨力はT-264・K-2000・1000Bよりあり)
プリンスライム	白	20〃	LC-353	白	10L	// 中磨きに適する 適度な切れ味あり
ライムM-343	白	20〃	LC-242	白	10L	// 中磨きに適する メッキ前の仕上げに最適
ライムM-336B	白	20〃	—	—	—	綿バフに使用 バフ目がつき難く 仕上げに適する
アロックス101	白	30〃	—	—	—	// 塗装前の仕上げ用として最適
青棒K-1	緑	30〃	LC-138	緑	10L	// 仕上げに最適 黒味がかったつや
赤棒R-36	エンジ	30〃	—	—	—	// 仕上げに最適 赤味がかったつや

切れ  
↑  
↓  
光沢

### 銅、銅合金研磨加工フローチャート



### 研磨剤とバフの組み合わせ

バフ研磨剤	バフ
サイザー100	オープンサイザルバフ
トリポリK-3000 ライムM-343	バイヤス綿バフ M-6, M-8
ライムM-336B	バイヤス綿バフ M-O, M-2
青棒K-1	オープン綿バフ2号C
赤棒R-36	

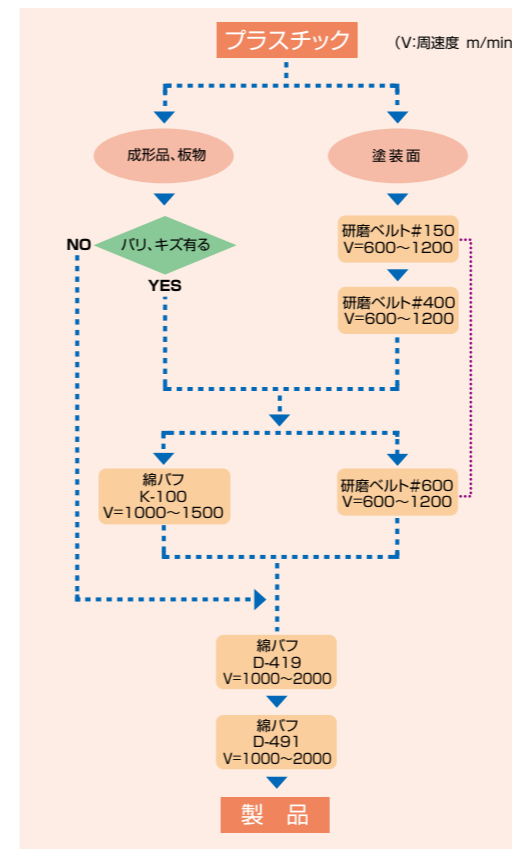
# 樹脂・塗装面用

## 樹脂・塗装面用バフ研磨剤

固形研磨剤			液状研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	品名	色	入目	
トリポリK-100赤	エンジ	20本	—	—	—	綿バフM-O~M-4に使用 粗磨き用
K-100白	ベージュ	20〃	—	—	—	// 白色加工物等に使用
トリポリK-3000	エンジ	20〃	LC-153	エンジ	10L	//
ダンジー-D-435	黄	30〃	LC-373	白	10L	// 中磨き用
ダンジー-D-419	グレー	30〃	—	—	—	//
ダンジー-D-428	グレー	30〃	—	—	—	//
ダンジー-KD 白	ベージュ	30〃	LC-118	ベージュ	10L	オープン綿2号Cに使用 仕上げ用 白色加工物には白を使用
黒	黒	30〃	—	—	—	
ダンジー-D-460	黄	30〃	LC-372	白	10L	バイヤス両面ネルバフに使用 仕上げ用
ダンジー-D-491	白	30〃	LC-808	白	10L	// (特にアクリルに最適)

切れ  
↑  
↓  
光沢

### プラスチック研磨加工フローチャート



### 樹脂・塗装面用研磨剤 (サンライト)

品名	色	粗さ	入目
サンライトKC-R	ローズ	粗目	0.2L = 1箱..... 24缶
// KM-R	//	中目	0.4L = // ..... 12〃
// KF-R	//	細目	1L = // ..... 12〃
// KC-W	白	粗目	4L = // ..... 4〃
// KM-W	//	中目	18L = 1缶
// KF-W	//	細目	(白色の加工物には白をご使用下さい。)
// KFF-W	//	極細目	

合成樹脂、塗装面用のコンパウンドで、加工面にサンライトを塗布して、ポリッシャーにボンネットバフを取り付けて研磨を行う。小さな部品の仕上げ又は細かな傷取りなどの研磨では、布に塗布して手磨きをする。

### 研磨剤とバフの組み合わせ

バフ研磨剤	バフ
トリポリK-100	バイヤス綿バフ M-O~M-4
トリポリK-3000	
ダンジー-D-435	
ダンジー-D-419	
ダンジー-D-428	
ダンジー-KD	オープン綿バフ2号C
ダンジー-D-460	バイヤス両面ネルバフ
ダンジー-D-491	バラ両面ネルバフ

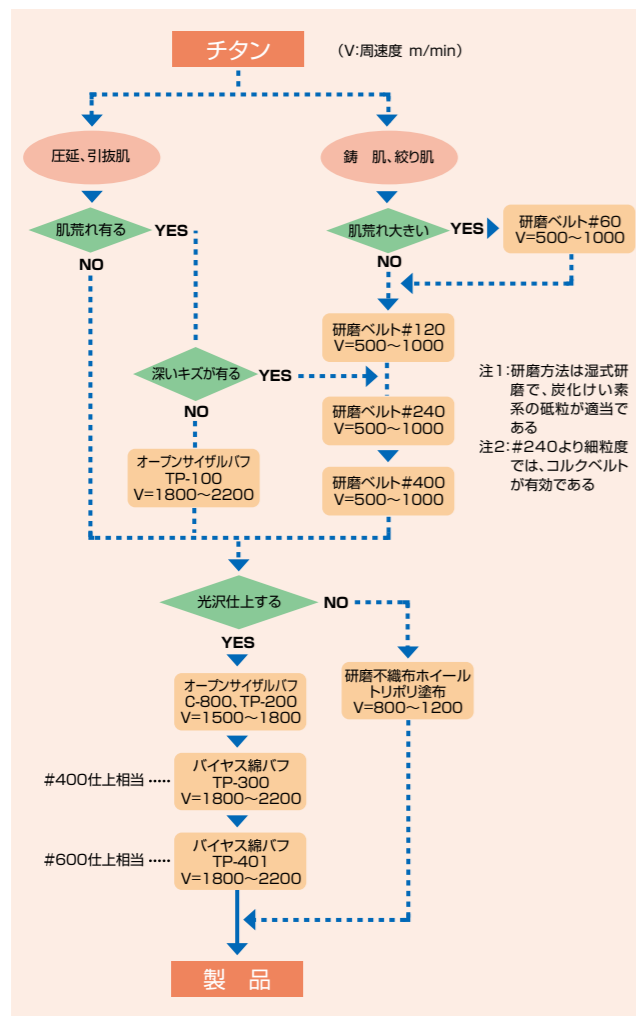
# チタン用

## チタン用バフ研磨剤

固形研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	
TP-100	黒	20本	サイザルバフ用 粗磨き用 切れ味を重視、素材の傷うねりを除去する工程に効果あり
TP-200	グレー	20本	中磨き用 切れ味、仕上りのバランスが良くピンホールの無い面になる
C-800	黒	40本	中磨き用 切れ味あり サイザル仕上げに適する
TP-300	ページュ	30本	綿バフ用 中磨き・仕上げ用 サイザル目を除去 ステンレス鋼の#400仕上げ相当の光沢面になる
TP-401	白	30本	仕上げ用 従来の仕上げで生じていたピンホール、バフ目を除去し ステンレス鋼の#600仕上げ相当の光沢面になる

切れ  
↑  
↓  
光沢

### チタン研磨加工フローチャート



### ●サイザルバフ用

粗磨き時に発生し易い焼けを防ぎ、高能率な研磨が可能となります。オープンサイザルバフとの組み合わせによりその効果が最高に発揮できます。

#### TP-100

切れ味を重視した研磨剤であり、素材の傷、うねりを除去する工程に効果があります。光沢仕上げを行う場合には、次工程にTP-200を使用することで綿バフ仕上げが容易になります。

#### TP-200

切れ味、仕上りのバランスが良い研磨剤でありサイザルバフ用の標準品です。ピンホールの無い滑らかな光沢面を得るための中磨きに最適な研磨剤です。

### ●綿バフ用

光沢仕上げが難しいとされていたチタンをステンレス鋼の#400仕上げ、#600仕上げに相当する表面に容易に仕上げることができます。

#### TP-300

サイザル目を滑らかに除去し、光沢仕上げプロセスに不可欠な研磨剤です。ステンレス鋼の#400仕上げに相当する光沢面が得られます。

#### TP-401

従来の青棒仕上げで生じているピンホール、バフ傷を解消すると同時に高負荷での研磨も可能にしました。ステンレス鋼の#600仕上げに相当する反射率の高い光沢面が得られます。

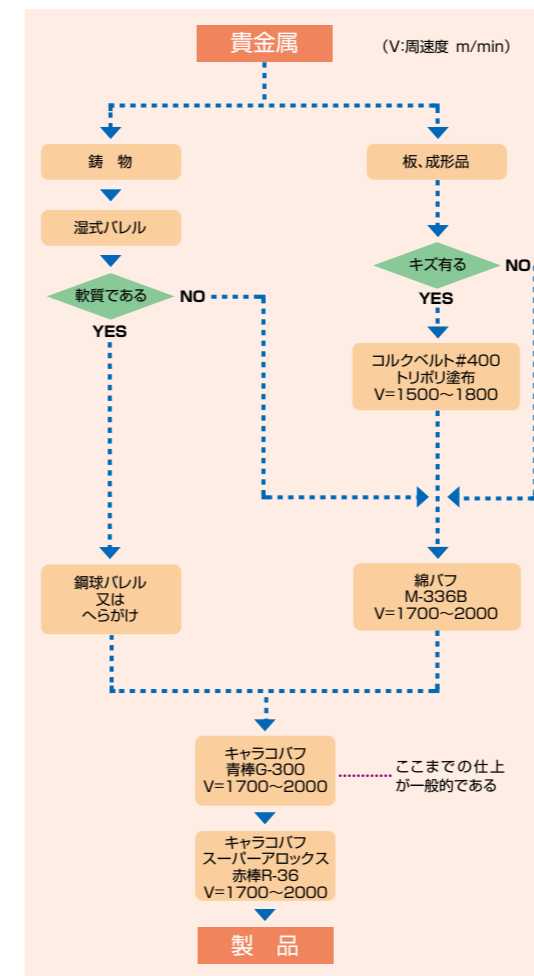
# 貴金属用

## 貴金属用バフ研磨剤

固形研磨剤			液状研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	品名	色	入目	
トリポリK-3000	エンジ	20本	LC-153	エンジ	10L	綿バフ(M生地・C生地・ハネ・キャラコ・ネル)及びフェルトバフに使用する  赤棒R-36は金・銀に最適
青棒G-800	緑	30本	LC-706	緑	10L	
G-0白	グレー	30本	—	—	—	
ライムM-336B	白	20本	—	—	—	
アロックス01	白	40本	LC-710	白	10L	
青棒K-1	緑	30本	LC-138	緑	10L	
青棒G-300ソフト	緑	30本	—	—	—	
スーパーアロックス	薄黄	30本	—	—	—	
赤棒R-36	エンジ	30本	—	—	—	

切れ  
↑  
↓  
光沢

### 貴金属研磨加工フローチャート



### 研磨剤とバフの組み合わせ

バフ研磨剤	バフ
トリポリK-3000	バラ綿バフM
青棒G-800	バラ綿バフC
青棒G-0	
ライムM-336B	
アロックス01	キャラコバフ
青棒K-1	
スーパーアロックス	バラ両面ネルバフ
赤棒R-36	

# 目つぶし・つや消し用

## 目つぶし・焼け防止用バフ研磨剤

固形研磨剤			使用方法及び特長
品名	色	入目	
グリース棒白・K形	アイボリー	20本	研磨ベルト・エメリーバフ・研削砥石・不織布ホイールに使用 潤滑及び焼け防止
グリース棒AB(筒入り)	薄茶	25〃	研磨ベルト・KFホイールの目つぶしに使用 潤滑及び焼け防止(多少ベタつきあり)
トリポリK-1	エンジ	20〃	エメリーバフの目つぶしに使用(ベルト・ホイールの場合もあり)
トリポリK-2	ベージュ	20〃	〃
トリポリK-0	エンジ	20〃	〃
トリポリY-3	エンジ	20〃	〃

## つや消し用研磨剤

### ●サティナー®(非油脂性研磨剤)

グリースレスコンパウンド又はつや消し研磨剤と呼ばれ、ニカワなどの水溶性接着剤に研磨材を分散し、練り合わせた研磨剤(以下サティナーとする)である。バフ研磨剤と同様にバフ表面に塗布して、つや消し仕上げ(サテン仕上げ)を行う。この研磨剤は、バフへの付着性が悪いので、回転するバフにサティナーを押付け、研磨剤が軟化し始めてからバフ表面上を移動させて塗布する。塗布後に、30秒から60秒程度バフを空転させて、研磨剤の固化、安定化を行った後、研磨作業を行う。使用するバフの種類は、バラ綿バフC又はキャラコバラバフなどが一般的である。

耐候性が悪いので、冷蔵庫に入れるか又は涼しい場所に保管する。保管時に開封したまま放置すると、乾燥硬化してバフに付かなくなるためポリ袋などに密閉して保管する。

### サティナーの種類と用途

品名	粒度	色	入目	用途
サティナー K	A-80	茶	25本	銅めっき面、黄銅、ブロンズなどの非鉄金属及びステンレス鋼のつや消し。炭化けい素系よりバフ付きが良い。
サティナー J	A-100	〃	〃	
サティナー H	A-220	〃	〃	
サティナー L	A-280	〃	〃	
サティナー S	A-320	〃	〃	
サティナー I	C-100	黒	〃	ステンレス鋼のつや消し、アルミナ系より高級感のある仕上げ面が得られる。
サティナー A	C-150	〃	〃	
サティナー M	C-220	〃	〃	
サティナー PU				

※サティナーPUはサティナーを塗布する前にあらかじめバフに塗布します。これにより持続力がアップします。毎回塗布する必要はありません。

### サティナーの使用周速度

加工物材質	周速度(m/min)
ステンレス鋼	1200~1800
銅合金	900~1500
ダイカスト	1300~1700
銅めっき	1300~1700
ニッケルめっき	1200~1300
クロムめっき	700~1000

# すり合わせ用コンパウンド バルブコンパウンド

機械部分のすり合わせ、主として各種機械、自動車等のバルブのすり合わせに使用する。

品名	粒度	入目
粗目	#120	200g=1箱・・・24缶
中目	#180	
細目	#220	
油目	#320	

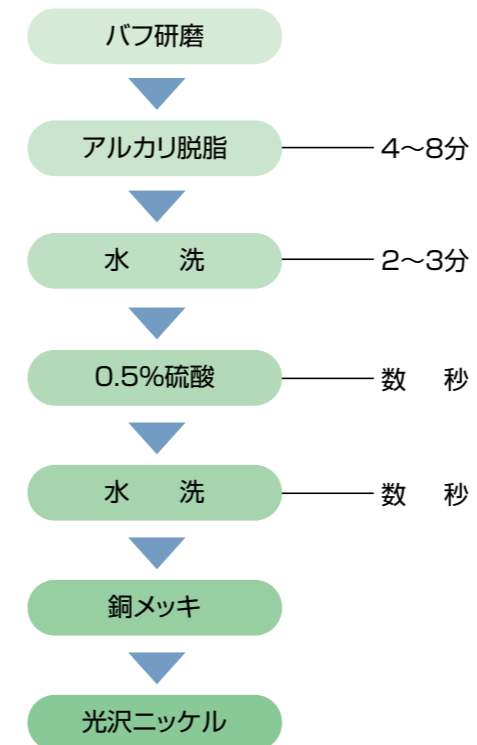
# メタルクリーナー 浸漬用アルカリ脱脂剤

## ●メタルクリーナーの使用条件

種類	用途	濃度(g/l)	温度(℃)	時間(分)
光陽特製	鉄・ステンレス鋼	50	60~80	
	非鉄金属	20~30	60~80	
光-#200	銅・真鍮	20~30	40~60	2~10
光-#300	ダイカスト	20	60~65	4~8

- 「光-#200」、「光-#300」は、特殊なアルカリ浸蝕抑制剤を配合してありますので、光沢面を浸蝕したり、変色させることはありません。特に「光-#300」は、ダイカストに安心して使用することができ、銹物油に対しても強力な洗浄力を持っていますので、従来のトリクレン脱脂がはぶける画期的な製品です。
- 脱脂後の金属面に、分離した汚れが再付着するようなことはありません。
- 汚れの種類、程度によって液の濃度および洗浄時間を多少調節して下さい。
- 液の性能が限界に達した場合は、補給するよりも新たに液をたて直した方が作業性がよくなります。
- メタルクリーナーは、多少吸湿性がありますから使用後はなるべく密封して下さい。

## 亜鉛ダイカストのアルカリ脱脂、光沢ニッケルメッキ例



使用脱脂剤	光-#300
濃度	2%(20g/l)
温度	60~65℃
時間	4~8分

- 脱脂の際、ダイカストを腐蝕させませんから充分時間をかけて下さい。
- 脱脂後、メッキ前に水洗、中和工程を入れますと理想的なメッキがかかります。

## バフの表面速度表

回転数 (rpm)	バフの外径 (mm)							
	100	150	200	250	300	350	400	450
	表面速度 m/min							
800	251	377	503	628	754	880	1005	1131
900	283	424	565	707	848	990	1131	1272
1000	314	471	628	785	942	1100	1257	1414
1100	346	518	691	864	1036	1209	1382	1555
1200	377	565	754	942	1130	1319	1508	1696
1300	408	613	817	1021	1225	1429	1634	1838
1400	440	660	880	1100	1319	1539	1759	1979
1500	471	707	942	1178	1413	1649	1885	2121
1600	503	754	1005	1257	1507	1759	2011	2262
1700	534	801	1068	1335	1601	1869	2136	2403
1800	565	848	1131	1414	1696	1979	2262	2545
1900	597	895	1194	1492	1790	2089	2388	2686
2000	628	942	1257	1571	1884	2199	2513	2827
2100	660	990	1319	1649	1978	2309	2639	2969
2200	691	1037	1382	1728	2072	2419	2765	3110
2300	723	1084	1445	1806	2167	2529	2890	3252
2400	754	1131	1508	1885	2261	2639	3016	3393
2500	785	1178	1571	1964	2355	2749	3142	3534
2600	817	1225	1633	2042	2449	2859	3267	3676
2700	848	1272	1696	2121	2543	2969	3393	3817
2800	880	1319	1759	2199	2638	3079	3518	3958
2900	911	1366	1822	2278	2732	3189	3644	4100
3000	942	1414	1885	2356	2826	3299	3770	4241
3100	974	1461	1948	2435	2920	3409	3895	4382

当カタログに記載された仕様および形態等は予告なく変更する場合があります。製品の色調は印刷のため実物と異なる場合があります。

2021.10.C3000



我が国唯一の総合研磨材料メーカー

株式会社 **光陽社**

東京事業所 東京都荒川区東日暮里5丁目48番5号  
 営業部 光陽社ビル9F  
 〒116-0014 TEL (03) 3805-8361 (代表)  
 FAX (03) 3805-8369

大阪営業所 大阪府大阪市中央区安堂寺町2丁目3番5号  
 〒542-0061 第18松屋ビル1005号室  
 TEL (06) 6763-1391  
 FAX (06) 6763-1392

本社・工場 福島県白河市大信中新城字塩沢1番地  
 〒969-0307 TEL (0248) 46-2891  
 FAX (0248) 46-2290

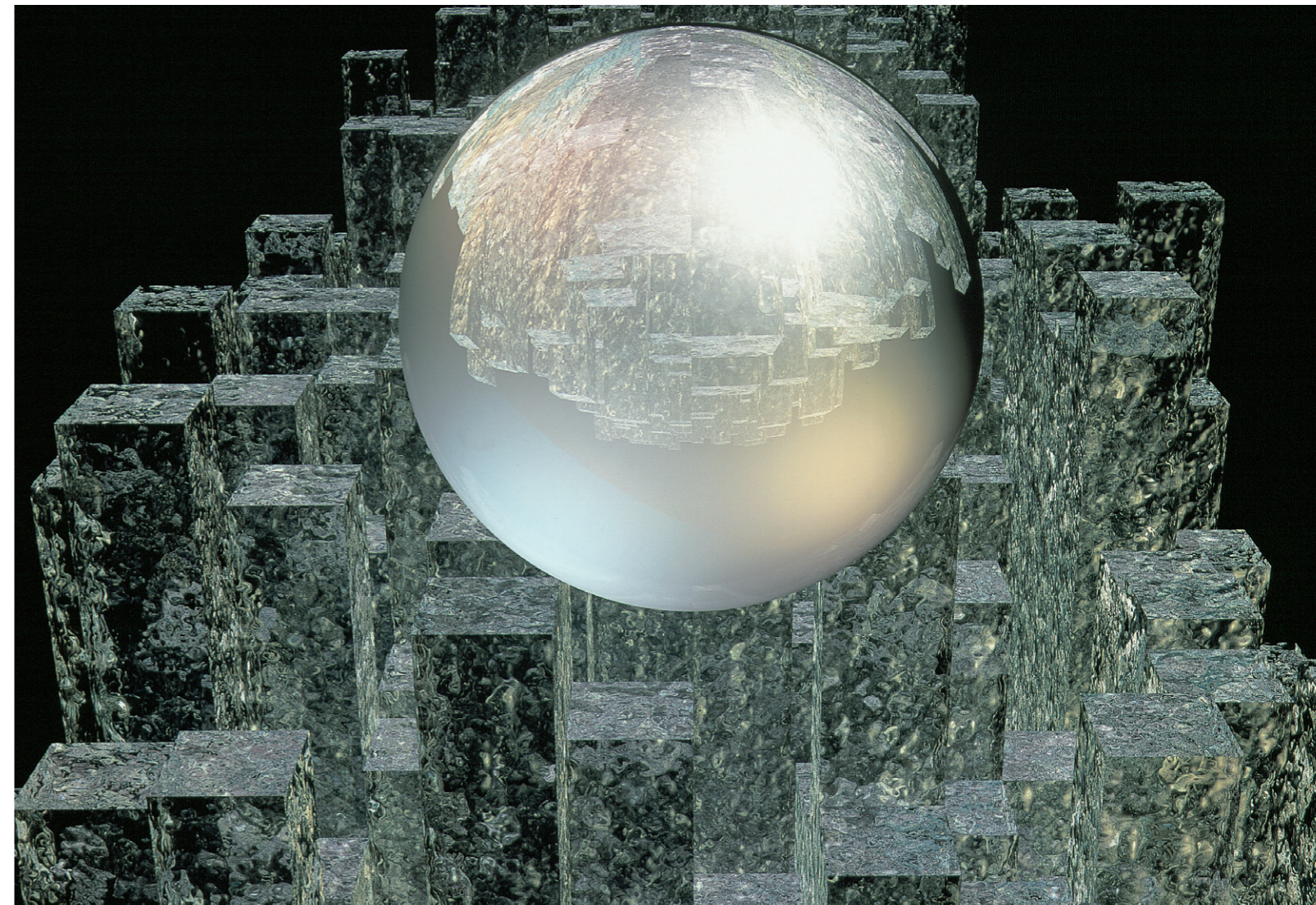
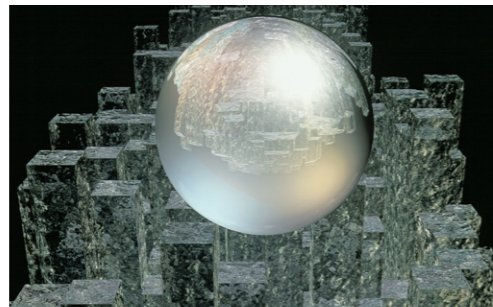
<http://www.koyo-sha.co.jp/>

### ●取扱い店

KOYO

# 研磨布製品

## 研磨布製品



当カタログに記載された仕様および形態等は予告なく変更する場合があります。製品の色調は印刷のため実物と異なる場合があります。 2021.10.E3000

**KOYO** 我が国唯一の総合研磨材料メーカー  
**株式会社 光陽社**

東京事業所 東京都荒川区東日暮里5丁目48番5号  
営業部 光陽社ビル9F  
〒116-0014 TEL (03) 3805-8361 (代表)  
FAX (03) 3805-8369

大阪営業所 大阪府大阪市中央区安堂寺町2丁目3番5号  
〒542-0061 第18松屋ビル1005号室  
TEL (06) 6763-1391  
FAX (06) 6763-1392

本社・工場 福島県白河市大信中新城字塩沢1番地  
〒969-0307 TEL (0248) 46-2891  
FAX (0248) 46-2290  
<http://www.koyo-sha.co.jp/>

●取扱い店

株式会社 光陽社



## 目次

研磨布の構成		1
光陽研磨布 タイプ・粒度表		2-3
研磨シート	研磨布シート・レジボン研磨布シート・ポリネットシート	4
	マイクロポリネットシート・ダイヤネットシート・ポリマールシート	5
研磨ロール	研磨布ロール・レジボン研磨布ロール・ポリネットロール	6
	マイクロポリネットロール・ポリマールロール・カラーサテンクロスロール	7
研磨ベルト	エンドレス研磨ベルト・レジボンエンドレス研磨ベルト	8
	レジボン研磨ベルト	9
	レジコート研磨ベルト・ジルコニアベルトzマン	10
	コルク研磨ベルト・フェルトベルト	11
ホイール	KFホイール・レジボンKFホイール	12
	製造寸法一覧表・専用フランジ・最高使用回転数・選び方	13
	フレキ用KFホイール・軸付KFホイール	14
ディスク	研磨ディスク	15
	ポリネットディスク・ポリネットディスク フロアー用・ダイヤネットディスク	16
カッターネット	ストレート形	17
ウォールネット		18
ユニフラップ		19
ソフトユニフラップ		20-21

# 研磨布の構成

研磨布は基材、研磨材、接着剤の3つの要素から構成されています。  
それぞれの特性を加工目的に応じて、最も有効に組み合わせたのが光陽研磨布です。

## 研磨材

研磨材粒度	12 14 16 20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280 320 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 3000 4000 ; 0※
-------	--

※0番は当社独自の粒度で美しい光沢面を必要とする向きに広く好評を博しております。

### 人造研削材の区分、種類、記号、製法及び性状並びに用途

区分	種類	記号	製法と性状	用途
アルミナ質研削材	褐色アルミナ研削材	A	主としてボーキサイトから成るアルミナ質原料を電気炉で熔融還元し、凝固させ、主成分がアルミナから成り、適量の酸化チタニウムを含む塊を粉碎整粒したもの。主として酸化チタニウムを固溶したコランダム結晶から成り、全体として褐色を帯びている。	研磨布用 研削といし用 耐火物用 その他
	白色アルミナ研削材	WA	バイヤ法で精製したアルミナを電気炉で熔融し、凝固させた塊を粉碎整粒したもの。コランダムの結晶から成り、全体として白色を帯びている。	研磨布用 研削といし用 耐火物用 その他
	淡紅色アルミナ研削材	PA	バイヤ法で精製したアルミナに適量の酸化クロム、必要によって酸化チタニウムからなる原料を加え、電気炉で熔融し、凝固させた塊を粉碎整粒したもの。添加成分を固溶したコランダムの結晶から成り、全体として淡紅色を帯びている。	研磨布用 精密研削といし用
	解砕型アルミナ研削材	HA	ボーキサイト又はバイヤ法で精製したアルミナからなるアルミナ質原料を電気炉で熔融し、凝固させた塊を解砕し整粒したもの。コランダムの単一の結晶から成る。	研磨布用 精密研削といし用
	人造エメリー研削材	AE	主としてボーキサイトから成るアルミナ質原料を電気炉で熔融還元し、凝固させた塊を粉碎整粒したもの。主としてコランダム結晶とムライト結晶から成り、全体として灰黒色を帯びている。	研磨布紙用 バフ用 ブラスト用
	アルミナジルコニア研削材	AZ	主としてバイヤ法で精製したアルミナにジルコニア質原料を加え、電気炉で熔融し、凝固させた塊を粉碎整粒したもの。主としてコランダム結晶とアルミナジルコニアの共晶部分から成り、全体としてねずみ色を帯びている。	研磨布用 重研削といし用
炭化けい素質研削材	黒色炭化けい素研削材	C	主としてけい石、けい砂から成る炭化けい素質原料とコークスを電気抵抗炉で反応生成させた塊を粉碎整粒したもの。α型炭化けい素結晶から成り、全体として黒色を帯びている。	研磨布用 研削といし用 耐火物用 石材用 その他
	緑色炭化けい素研削材	GC	主としてけい石、けい砂から成る炭化けい素質原料とコークスを電気炉で反応生成させた塊を粉碎整粒したもの。α型炭化けい素結晶から成り、Cより高純度で全体として緑色を帯びている。	研削といし用 耐火物用 石材用 触媒用 その他

備考 1.人造研削材(と粒)は、上の表の用途以外に、セラミックの原料や、単品としてサンドブラスト(乾式)、ラッピング(湿式)にも用いられます。

2.尚、上の表の人造のもの以外に、天然のものとして、エメリー、ガーネット等があり、主として研磨布紙用に用いられます。

〈参考〉JIS-R6111:2005人造研削材

## 接着剤

G/G(グルーボンド):	上引接着剤層	ニカワ(G)
	基礎接着剤層	ニカワ(G)
R/G(レジンオーバーグルーボンド):	上引接着剤層	レジン(R)
	基礎接着剤層	ニカワ(G)
R/R(レジンボンド):	上引接着剤層	レジン(R)
	基礎接着剤層	レジン(R)

## 基 材

布: 平織 あや織 袋織綿布などを研磨布製品に使用

# 光陽研磨布 タイプ・粒度表

研削・研磨の明日を創る(光陽の研磨布製品)

タイプ	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800	1000	0	研磨材	接着剤	シート	ロール	KF ホイール	接合 ベルト	エンドレス ベルト	ユニ フラップ	備考		
NAH				○		○	○	○	○	○	○		○		○	○						○	A	G/G	◎	◎						乾式用
DAK				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						○	A	G/G		◎	◎	◎				乾式用
YWK				○		○	○	○	○	○	○		○	○		○							WA	R/G		◎	◎	◎				乾式用
SAK				○		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○						A	R/R	◎	◎	◎	◎				乾式用・セミ耐水用
EAK				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							A	//		◎	◎	◎				//
CAT						○	○		○		○		○		○	○							A	//			◎					//
WAK				○			○		○	○	○		○		○	○	○						A	//			◎					//
ABR															○	○	○	○	○	○			A	//			◎					//
JAU							○	○	○		○		○	○	○	○							A	//		◎		◎		◎		//
JWK							○	○	○	○	○		○	○	○								WA	//		◎		◎				//
FCK							○	○	○														C	//			◎					乾式用
JCK								○	○		○		○			○							C	//		◎		◎				乾式用
GCZ										○	○		○		○	○							C	//				◎				コルク・乾式・耐水用
BTZ																						トリポリ	//					◎				コルク(ガラス用)耐水用
GZP	○			○		○	○	○	○														AZ	//				◎				乾式・セミ耐水用
WK			○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○							A	G/G						◎		乾式用
YK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○							A	R/R						◎		乾式・耐水用

■ 研磨材  
 A ..... 褐色アルミナ  
 WA ..... 白色アルミナ  
 C ..... 黒色炭化けい素  
 トリポリ ..... 珪石  
 AZ ..... アルミナジルコニア

■ 接着剤  
 G(ニカワ) R(レジン)  
 G/G ..... グルーボンド  
 R/G ..... レジンオーバーグルーボンド  
 R/R ..... レジンボンド

◎ ..... 最適である  
 無印 ..... 通常は使われない

# 研磨シート



## 研磨布シート

〈特長〉  
光陽研磨布は、粒度に0番という当社独自の粒度をもち、美しく光沢面を必要とする向きに好評を博しております。…#0は#800相当品です。

製品名	研磨布シート
製品記号(タイプ)	NAH
基材	平織綿布
研磨材	A(褐色アルミナ)
接着剤	G/G(グルーボンド)…乾式用

〈規格サイズ〉230mm×280mm

〈製造粒度・梱包仕様〉

項目	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#320	#400	#600	#0
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1冊	50枚											
1箱	250枚											



## レジボン® 研磨布シート

〈特長〉  
レジボン研磨布シートは、耐水性耐熱性に優れています。

製品名	レジボン研磨布シート
製品記号(タイプ)	SAK
基材	あや織綿布
研磨材	A(溶融アルミナ)
接着剤	R/R(レジンボンド)

〈規格サイズ〉230mm×280mm(受注生産)

〈製造粒度・梱包仕様〉

項目	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#280	#320	#400	#500	#600
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1冊	50枚												
箱	250枚												



## ポリネット® シート

〔耐水網目研磨布〕

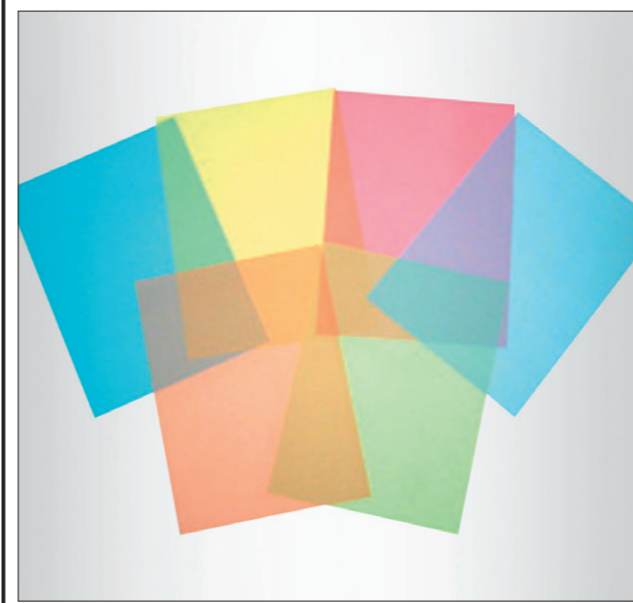
〈特長〉  
・網目合成繊維基材の両面に研磨材を均一に固着。目づまりがなく、両面を使用できますから、寿命が非常に長く、切れ味も変わりません。乾式、湿式の両方にご使用いただけます。  
・柔軟性がありますから、機械研磨、手作業を問わず、容易にご使用いただけます。

製品名	ポリネットシート
基材	網目合成繊維
研磨材	A(褐色アルミナ)、WA(白色アルミナ)
接着剤	R/R(レジンボンド)

〈規格サイズ〉230mm×280mm

〈製造粒度・梱包仕様〉

項目	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600	#800	#1000	WA150	WA200
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1冊	25枚																



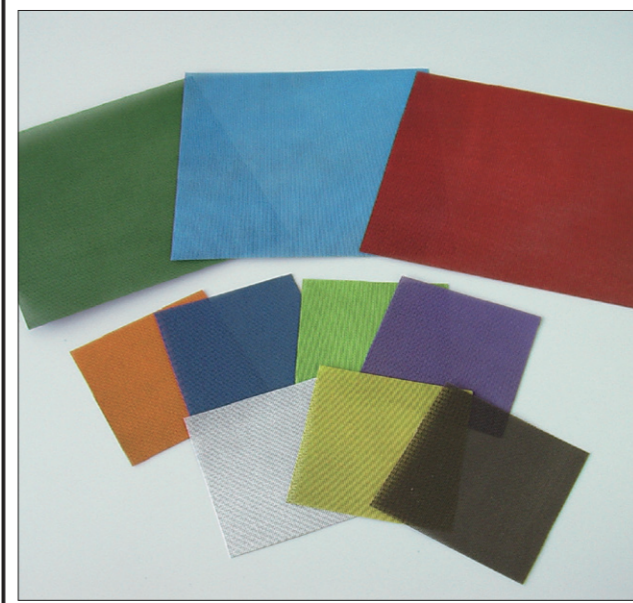
## マイクロポリネットシート

〔精密仕上げ用網目研磨布〕

〈特長〉  
・マイクロポリネットは、極微細網目基布(50&100メッシュ)を使った柔軟性研磨布です。  
・極微細網目構造のため、均一な加工ができ、しかも目づまりが少なく長寿命です。  
・両面に加工を施しているため、表裏使用できます。  
・耐水性があり、乾式・湿式の両方使用できます。  
・必要な寸法に切って使用できます。

〈規格サイズ〉シート:210mm×280mm(25枚/箱)

〈マイクロポリネット100〉			〈マイクロポリネット50〉		
品名	(粒径μm)		品名	(粒径μm)	
WA-600(藍色)	20		WA-400(オレンジ色)	30	
WA-1000(赤色)	11.5		WA-600(藍色)	20	
WA-2000(青色)	6.7		WA-800(黄色)	14	
WA-3000(橙色)	4		WA-1000(赤色)	11.5	
WA-4000(草色)	3				



## ダイヤネット® シート

〔ダイヤモンド砥粒網目研磨布〕

〈特長〉  
網目構造のため、目づまりしにくく、ドレッシング不要。しかも研磨力が大きいダイヤモンド砥粒を合成繊維基材に強固に接着。寿命が長く、耐水性、耐熱性に優れています。★湿式のご使用のほうが特長が生かされます。

製品名	ダイヤネットシート
※製品記号(タイプ)	S、F、N、M
基材	網目合成繊維
研磨材	D(工業用ダイヤモンド)
接着剤	R/R(レジンボンド)

※S:裏面処理なし F:フィルム付き N:フリップ付き(フィルムに両面テープ付き) M:マジックテープ付き

〈規格サイズ〉100mm×100mm、200mm×200mm、最大250mm×300mm、

〈製造粒度・梱包仕様〉

項目	#80	#140	#170	#230	#270	#325	#400	#600	#800	#1000
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
色	ブラック	グリーン	ホワイト	ブルー	パイレット	オレンジ	モスグリーン	スチールブルー	イエロー	レッド
受注単位	1枚									



## ポリマール® シート

〔ツヤ出しクロス〕

〈特長〉  
・一時的にツヤを出すシリコンクロスやほこりを取る化学ぞうきんとは違い、布に含まれた「超微粒子研磨材」と「ツヤ出し剤」との複合効果によって真の光沢を生み出します。  
・品物を傷つけたりすることなく、最高の光沢を生み出します。  
・品物にみがかき汚れを残さないタイプです。  
・あらゆる材質の品物をみがかくことができます。  
・両面とも使用いただけます。適当なサイズに切ってお使いいただくこともできます。

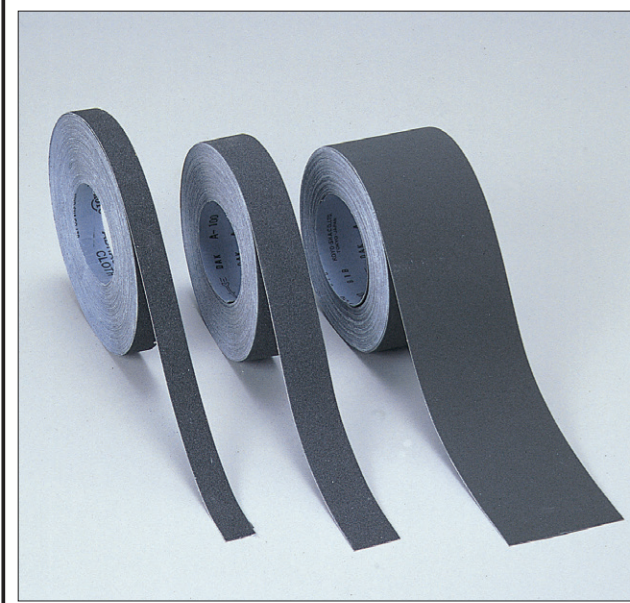
製品名	ポリマールシート
タイプ	ピンク、イエロー、ブルー
基材	綿布(ネル)
研磨材	A(焼成アルミナ)

※ピンクタイプ:スーパーハード・幅広い金属の小さなキズ取りツヤ出し用  
イエロータイプ:ハード・小さなキズ取りツヤ出し用  
ブルータイプ:ソフト・汚れ取りツヤ出し用

〈規格サイズ〉125mm×195mm 〈梱包仕様〉・1袋1枚入(1箱100枚入)

〈ご注意〉  
・水洗いできません。黒くなくても、効力はほとんど変わりません。  
・メガネ、カメラなどのレンズには使用いただけません。  
・金メッキ、銀メッキ製品の場合はみがかき過ぎないようご注意ください。  
・深いキズなどの除去には不適當です。

# 研磨ロール



## 研磨布ロール

〈特長〉  
ロールのなかで最も一般的な製品です。必要な長さに切って使うことができるので無駄がありません。#0は#800相当品です。

製品名	研磨布ロール
製品記号(タイプ)	DAK
基材	あや織綿布
研磨材	A(褐色アルミナ)
接着剤	G/G(グルーボンド)…乾式用

〈規格サイズ〉25mm幅、40幅mm、50mm幅、100mm幅×36.5m

〈製造寸法〉指定幅×長さ 36.5m

〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#280	#320	#400	#600	#0
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	1巻												



## レジボン® 研磨布ロール

〈特長〉  
レジボン研磨布ロールは、耐水性、耐熱性に優れています。必要な長さに切って使うことができるので無駄がありません。

製品名	レジボン研磨布ロール
製品記号(タイプ)	SAK
基材	あや織綿布
研磨材	A(褐色アルミナ)
接着剤	R/R(レジボンド)

〈製造寸法〉指定幅×長さ 36.5m

〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#280	#320	#400	#500	#600
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	1巻												



## ポリネット® ロール

〈特長〉  
・網目合成繊維基材の両面に研磨材を均一に固着。目づまりがなく、両面を使用できますから、寿命が非常に長く、切れ味も変わりません。乾式、湿式の両方にご使用いただけます。  
・柔軟性がありますから、機械研磨、手作業を問わず、容易にご使用いただけます。  
・必要な長さに切って使うことができるので無駄がありません。

製品名	ポリネットロール
基材	網目合成繊維
研磨材	A(褐色アルミナ)、WA(白色アルミナ)
接着剤	R/R(レジボンド)

〈製造寸法〉指定幅×長さ 10m単位 最大長さ50m 最大幅1000mm

〈製造粒度〉

	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600	#800	#1000	WA500	WA2000
製造粒度A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
受注単位	1巻																



## マイクロポリネットロール [精密仕上げ用網目研磨布]

〈特長〉  
・マイクロポリネットは、極微細網目基布(50&100メッシュ)を使った柔軟性研磨布です。  
・極微細網目構造のため、均一な加工ができ、しかも目づまりが少なく長寿命です。  
・両面に加工を施しているため、表裏使用できます。  
・耐水性があり、乾式・湿式の両方使用できます。  
・必要な寸法に切って使用できます。

〈規格サイズ〉ロール:100mm×10m(最大幅1000mm 紙管巻き)

〈マイクロポリネット100〉

品名	(粒径μm)
WA-600(藍色)	20
WA-1000(赤色)	11.5
WA-2000(青色)	6.7
WA-3000(橙色)	4
WA-4000(草色)	3

〈マイクロポリネット50〉

品名	(粒径μm)
WA-400(オレンジ色)	30
WA-600(藍色)	20
WA-800(黄色)	14
WA-1000(赤色)	11.5



## ポリマール® ロール

〈特長〉  
布に含まれた「超微粒子研磨材」と「ツヤ出し剤」との複合効果によって真の光沢を生み出します。必要な長さに切って使うことができるので無駄がありません。

製品名	ポリマールロール
タイプ	ピンク、イエロー、ブルー
基材	綿布(ネル)
研磨材	A(焼成アルミナ)

※ピンクタイプ：スーパーハード・幅広い金属の小さなキズ取りツヤ出し用  
イエロータイプ：ハード・小さなキズ取りツヤ出し用  
ブルータイプ：ソフト・汚れ取りツヤ出し用

〈規格サイズ〉500mm幅×10m 500mm幅×30m のみ



## カラーサテッククロスロール

〈特長〉  
研磨剤が要らない研磨不織布です。つや消し仕上げ用として粗さが選べます。

製品名	カラーサテッククロスロール
タイプ	ブルー、グレー、パープル、カーキ
基材	不織布
研磨材	なし

〈規格サイズ〉200mm幅×28m、600mm幅×28m

A-粗目(ブルー)

# 研磨ベルト

つなぎ目なしのエンドレス

レジボンエンドレス  
研磨ベルトYK-100



エンドレス研磨ベルトWK-80

## エンドレス研磨ベルト レジボン®エンドレス研磨ベルト

### 〈特長〉

つなぎ目のない厚手の袋織綿布を基材とした研磨ベルト(非接合)。つなぎ目がないため研磨時に段差の影響を受けずにスムーズな研磨が行えます。

### 〈仕様〉

製品名	エンドレス研磨ベルト	レジボンエンドレス研磨ベルト
製品記号(タイプ)	WK	YK
基材	袋織綿布	
研磨材	A(褐色アルミナ)	
接着剤	G/G(グレーボンド)	R/R(レジボン)

〈規格サイズ〉幅100mm×周長915mm、100mm×1525mm、

〈製造寸法〉最大400mm幅まで、周長は915mmと1525mmのみ

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#24	#30	#36	#40	#50	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#280	#320	#400	#600	#800	#1000	
WK			△	○	△	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	△
YK	△	△	△	△	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	△
1箱	規格サイズ10本(サイズによって入数が異なります)																		

△印は幅100mm×周長915mmのみとなります。



〈研磨布製造装置・制御室〉

## レジボン® 研磨ベルト

### 〈特長〉

あらゆる金属の研削に大きな威力!(接合タイプ)

### 〈仕様〉

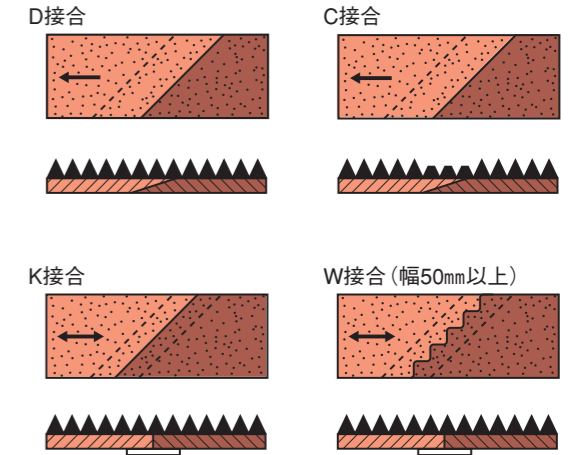
製品名	レジボン研磨ベルト		
製品記号(タイプ)	EAK, SAK	JWK	JCK
基材	あや織綿布、あや織綿・ポリエステル混紡布		
研磨材	A(褐色アルミナ)	WA(白色アルミナ)	C(炭化けい素)
接着剤	R/R(レジボン)		

〈製造寸法〉指定幅mm×指定周長mm(例.75mm×3350mm)  
※一部EAKのみ100×915K規格サイズ

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#50	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600
EAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
JWK				○	○	○	○	○	○	○	○	○			
JCK					○	○	○	○	○	○	○	○			
1箱	各サイズ10本(一部サイズによって入数が異なります)														

〈接合方式〉接合方式(つなぎ目があります)を指定してください。





**EAK**  
鉄、ステンレス鋼、他、一般金属の研削用。  
EAK-240 100×915C



**SAK**  
鉄、ステンレス鋼、他、一般金属の軽研削用。  
柔軟性あり。  
SAK-80 100×915C



**SAK**  
鉄、ステンレス鋼、他、一般金属の軽研削用。  
柔軟性あり。  
SAK-240 75×3350K



**JCK**  
水栓金具、真ちゅう用。(乾式用)  
JCK-120 100×2100C



**JWK**  
木工、アルミ、銅合金、ステンレス鋼、鉄の曲面研削用(乾式用)  
JWK-100 50×3350K

# 研磨ベルト



## レジコート® 研磨ベルト

### 〈特長〉

木工・金属製品の粗研磨から仕上げまで。

### 〈仕様〉

製品名	レジコート研磨ベルト
製品記号(タイプ)	YWK
基材	あや織綿布
研磨材	WA(白色アルミナ)
接着剤	R/G(レジンオーバーグラーブوند)

### 〈製造寸法〉 指定幅mm×指定周長mm

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#280	#400
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	10本(サイズ、粒度によって入数は異なります)									

### 〈接合方式〉

D接合、C接合、K接合  
接合方式(つなぎ目があります)を指定してください。

YWK-100  
100×610K



## ジルコニアベルトZマン 〔重研削用〕

### 〈特長〉

作業効率を高める「切れ味」「耐久性」「フレキシビリティ」

★GZP 金属、木工の重研削に適します。

### 〈仕様〉

製品名	ジルコニアベルトZマン
製品記号(タイプ)	GZP
基材	あや織綿・ポリエステル混紡布
研磨材	AZ(アルミナジルコニア)
接着剤	R/R(レジンボンド)

### 〈用途〉 GZP 乾式用及び湿式用。金属一般、木工の重研削用

### 〈製造寸法〉 100mm×915mm、50mm×3350mm、75mm×3350mm他 ※他サイズ/指定幅×指定周長mm

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#24	#40	#60	#80	#100	#120
GZP	○	○	○	○	○	○
1箱	10本(サイズ、粒度によって入数は異なります)					

### 〈接合方式〉 W接合、D接合、C接合、K接合

接合方式(つなぎ目があります)を指定してください。

GZP-80  
100×915D

重研削用  
溶接後のヒードとりに  
パツグンの切れあじ



## コルク研磨ベルト

### 〈特長〉

基材に塗布されたコルク粒の表面に研磨材を塗布。細かくきれいな仕上げ!最後まで変わらないアラサ!耐久力パツグン!乾式・湿式OK!

★ ガラスのつや出し用としてBTZ(トリポリパウダー)を塗布)を用意。

### 〈仕様〉

製品名	コルク研磨ベルト	
製品記号(タイプ)	GCZ	BTZ
基材	あや織綿・ポリエステル混紡布	あや織綿布
研磨材	C(炭化けい素)	トリポリ(珪石)
接着剤	R/R(レジンボンド)	

### 〈製造寸法〉 指定幅mm×指定周長mm(例100mm×915mm)

### 〈用途〉

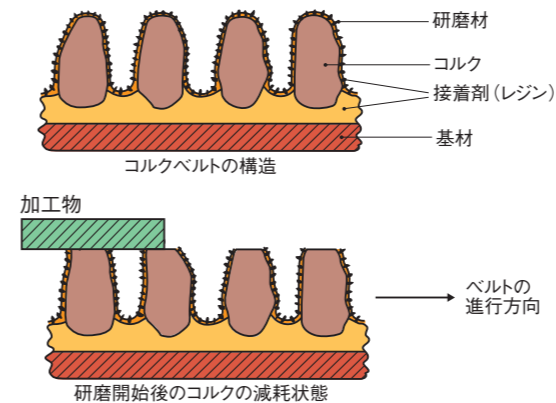
炭素鋼、ステンレス鋼、アルミニウム合金など金属材料一般の仕上げ研磨加工用として最適です。従来のレジンボンド研磨ベルトの#180～#240程度で研磨した後などの仕上げ用としてお使いください。

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#150	#180	#240	#320	#400	#600	トリポリ
GCZ	○	○	○	○	○	○	
BTZ							○
1箱	10本(サイズ、粒度によって入数は異なります)						

### 〈接合方式〉 K接合が一般的です。(つなぎ目があります)

〈ご注意〉 新品を使用する場合慣らし研磨(ドレッシング)を行ってください。



## フェルトベルト

### 〈特長〉

研磨ベルトの基材に5mm厚のフェルトを貼りつけベルトにしました。パフ研磨剤(青棒K-1他)を塗布し、金属から樹脂にいたるまでの光沢出しに使用できます。研磨剤との組み合わせにより、バリエーションが無限に広がります。

### 〈仕様〉

製品名	フェルトベルト
製品記号(タイプ)	R28W
基材	あや織綿・ポリエステル混紡布/フェルト(羊毛)

### 〈製造寸法〉 指定幅mm×指定周長mm

\*周長915mm未満は製造できません

### 〈接合方式〉 K接合のみ

〈注意〉 プーリー外径100mm以下での使用はできません。

# ホイール

**DAKタイプ乾式用**  
仕上がり面が均一で次工程につなげやすく一般向きです。

**YWKタイプ乾式用**  
(G/G)KFホイールとレジボンKFホイールの中間の性能を有します。



KFホイールDAK-400  
100×25×12.7

レジコートKFホイールYWK-80  
100×25×12.7

## KFホイール [G/G,R/G]

### 〈特長〉

- ・適度な摩耗により、目づまりを起こしません。
- ・エメリーパフの代わりとして使用できます。製品寿命が長く研磨面の粗さも一定、容易に自動化できます。
- ・空冷作用により、加工物の焼けを抑えます。
- ・加工物の形状に対して「なじみ」が良く、曲面研磨が容易に行えます。
- ・乾式用で柔軟性が大きく、より均一な仕上がりが得られます。

### 〈仕様〉

製品名	KFホイール	レジコートKFホイール
製品記号(タイプ)	DAK	YWK
接着剤	G/G(グルーボンド)	R/G(レジオーバークルーボンド)

〈規格サイズ〉別表参照下さい。(KFホイール製造寸法一覧)

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#600	#0
DAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YWK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	1個(外型150mm以下は1箱5個入となります。)													

### 乾・湿式用

金属のバリ取りから研削までオールマイティに使用可。長寿命で切れ味良好。



レジボンKFホイール  
250×25×90×19.1

## レジボン® KFホイール [R/R]

### 〈特長〉

- ・レジボンKFホイールは、数種類のレジボン研磨布の中から用途に合ったタイプを選択できます。
- ・(G/G)KFホイールより研削力にすぐれ長寿命なため、自動研磨機に向いています。

### 〈仕様〉

製品名	レジボン(R/R)KFホイール
製品記号(タイプ)	CAT, EAK, SAK, WAK, ABR
接着剤	R/R(レジボン)

### 〈製品記号(タイプ)別性能〉

	研磨力	寿命	柔軟性	強度	性能
CAT	5	3	3	3	研磨性は高いが、若干消耗が早い。
EAK	4	5	3	5	強化基材のため基材強度が高い。一般金属用。
SAK	3	4	4	4	基材に柔軟性があり、研磨目が均一である。
WAK	4	4	4	4	中、細粒度用。研削性高く柔軟性がある。
ABR	4	4	4	3	研磨力と仕上りのバランスを取った、細粒度専用研磨布。

評価点 1 ← 5  
小 ← 大

### 〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#50	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600	#800	#1000
CAT			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
EAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WAK	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ABR																	
1箱	1個(外型150mm以下は1箱5個入となります。)																

〈規格サイズ〉別表参照ください。(KFホイール製造寸法一覧表)



成形品とフランジ

広幅品とフランジ

レジボンKFホイール  
200×40×65×25.4

※幅51mm以上は専用のフランジをご使用ください。

## KFホイール製造寸法一覧表mm

外径	100	125	150	180 200	250	300	350	400
内径				65 90	90 130	165 130	165 190	240 130
幅								
20	○	○	○	○	○	○	○	○
25	○	○	○	○	○	○	○	○
30	○	○	○	○	○	○	○	○
35				○	○		○	
40	○	○	○	○	○	○	○	○
45				○	○		○	
50	○	○	○	○	○	○	○	○
55				○	○		○	
60				○	○	○	○	○
65				○	○	○	○	○
75				○	○	○	○	○
80				○	○	○	○	○
85				○	○	○	○	○
90				○	○	○	○	○
100				○	○	○	○	○

○は製造可能…ただし、新たに抜き型が必要な場合もあります。  
◎は50幅以下ですがフランジ分離形となります。

※KFホイールは使用時遠心力により研磨布が起き上がるため、新品は外径が若干小さめとなります。  
※フランジ一体形は穴径まで  
例.200外径×25幅×65内径×25.4穴径  
フランジ分離形は内径まで  
例.350外径×75幅×130内径  
指示してください!!

## KFホイール用専用フランジ

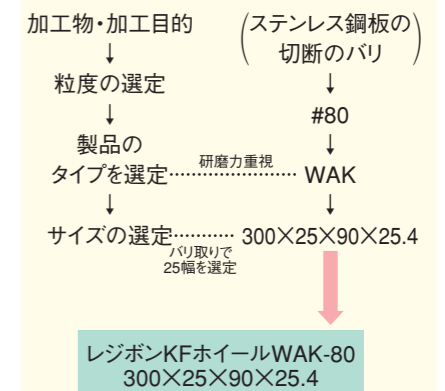
項目	KFホイールの内径	フランジを使用するKFホイールの寸法
180D型×穴径	65mm専用	おもに外径φ180、φ200・幅51mm以上の場合で使用
300D型×穴径	90mm専用	おもに外径φ250、φ300・幅51mm以上の場合で使用
350D型×穴径	130mm専用	おもに外径φ300、φ350、φ400・幅51mm以上の場合で使用
350型×穴径	145mm専用	おもに外径φ300、φ350、φ400・全ての幅で使用
350E型×穴径	165mm専用	おもに外径φ300、φ350・全ての幅で使用
400D型×穴径	190mm専用	おもに外径φ350、φ400、φ450・全ての幅で使用
400H型×穴径	240mm専用	おもに外径φ350、φ400・全ての幅で使用

※KFホイールは50幅を越えすとKFホイール本体の重量も増し、使用上安全性からフランジ分離形に専用フランジをつけて使用していただいております。  
※幅100mmを越えるもの、及び外径、内径との組合せでの上記寸法以外についてもご相談ください。また、特殊なタイプSL(スリット)、SSL(スライススリット)もご相談ください。

## KFホイールの最高使用回転数 (rpm)

幅(mm)	20~50	51~100	101~125	126~150	151~175	176~200
100×	7500	—	—	—	—	—
125×	6000	—	—	—	—	—
150×	5000	—	—	—	—	—
180×	4600	3800	—	—	—	—
200×65	4000	3500	2900	2800	2800	2700
250×90	3500	3000	2900	2800	2800	2600
300×90	3000	2500	2400	2300	2300	2300
300×130	3000	2500	2100	1800	1700	1600
300×165	3000	2500	2100	—	—	—
350×130	2600	2300	1900	1700	1600	1500
350×165	2600	2300	2100	—	—	—
350×190	2600	2100	2100	2000	1900	1800
350×240	2400	2400	—	—	—	—
400×130	2100	2100	1900	—	—	—
400×190	2100	2100	1800	1700	1600	1600
400×240	2400	2100	—	—	—	—

## ●KFホイールの選び方



# ホイール



## フレキ用KFホイール

〈特長〉  
フレキシブルサンダ用として研磨した時にバウンドしないように研磨布の羽根基材の長さを考え、研磨布の植え込み枚数を従来のレジボンKFホイールに比べ30%増やしました。このため、軽い荷重でも研削力が得られます。

〈仕様〉

製品名	フレキ用KFホイール
製品記号(タイプ)	SAK EAK WAK

〈規格サイズmm〉

外径	幅	内径	穴径	
200	25	75		
	15	105	15.9	19.1
	20		22.2	25.4
	25			

〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#50	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600
SAK	○		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○
EAK	○		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○
WAK	○		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○
1箱	1個														

〈最高使用回転数〉3500rpm



## 軸付KFホイール

〈特長〉  
・適度な摩耗により、目づまりを起こしません。  
・空冷作用により、加工物の焼けを抑えます。

〈仕様、及びサイズ〉

製品名	軸付KFホイール
製品記号(タイプ)	SAK

	外径 mm	幅 mm					軸径 mm	最高使用回転数 (rpm)
		15	20	25	30	40		
軸付	30	○	○	○	○		6	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="width: 10px; height: 10px; background-color: #f08080; margin-bottom: 2px;"></div>20000                     <div style="width: 10px; height: 10px; background-color: #ffb6c1; margin-bottom: 2px;"></div>16000                     <div style="width: 10px; height: 10px; background-color: #ffc0cb; margin-bottom: 2px;"></div>12000                     <div style="width: 10px; height: 10px; background-color: #ff69b4; margin-bottom: 2px;"></div>10000                 </div>
	40	○	○	○	○	○		
	50	○	○	○	○	○		
	60	○	○	○	○	○		
	80	○	○	○	○	○		

〈製造粒度・梱包仕様〉

	#40	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#240	#320	#400	#600
製造粒度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	10個										

# ディスク



## 研磨ディスク

〈仕様〉

製品名		研磨ディスク	
タイプ	440	421, 441	
研磨材	C (炭化けい素)		
ファイバーの厚み	0.8mm	1.0mm	
接着剤	R/R (レジボンド)		
用途	一般研削用	重研削用	
標準寸法 (mm)	100×15.9、150×22.2 125×15.9、180×22.2	100×15.9SL、150×22.2SL 125×15.9SL、180×22.2SL	

穴の形状

丸抜き	切り込み (SL)
-----	-----------

\*421・441タイプはファイバーが厚いため機械への取付易さに配慮し切り込み付となっています。

〈製造粒度〉

	#12	#14	#16	#20	#24	#30	#36	#40	#50	#60	#80	#100	#120
タイプ421	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
タイプ441	—	—	—	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—
タイプ440	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	△
	#150	#180	#240	#320	#400								
タイプ421	—	—	—	—	—								
タイプ441	—	—	—	—	—								
タイプ440	△	△	△	△	△								

\*1箱10枚入  
\*○印は製造粒度  
\*△印はロット製造品につきご相談ください

最高使用回転数

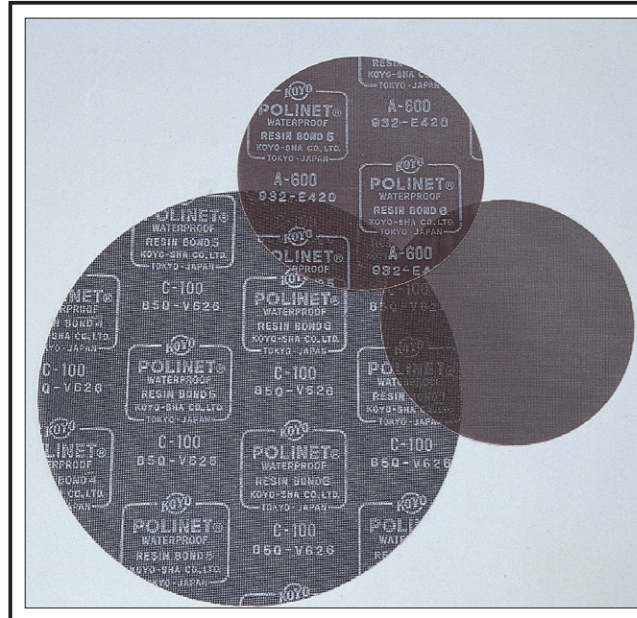
外径100mm: 13700rpm	外径125mm: 11000rpm
外径150mm: 9200rpm	外径180mm: 7600rpm



〈本社・工場 福島県白河市〉



# ディスク



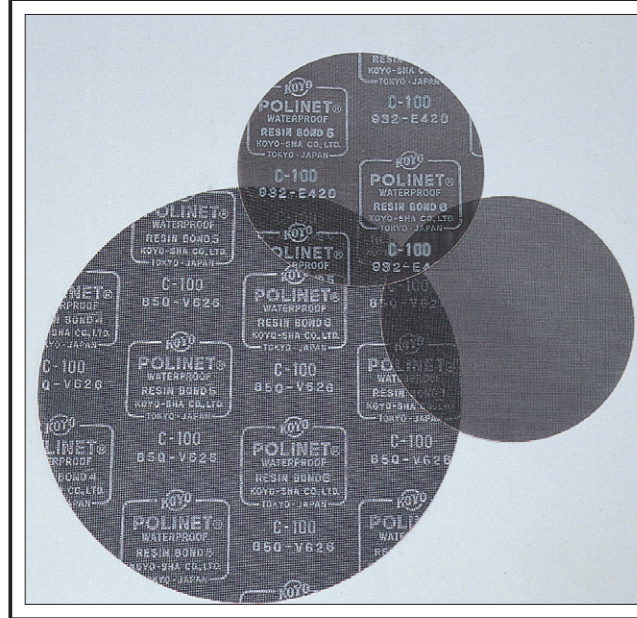
## ポリネット® ディスク

〈特長〉  
網目合成繊維基材の両面に研磨材を均一に固着、目づまりがなく両面使用できます。C砥粒はおもにフローアサンダーに使用

製品名	ポリネットディスク
基材	網目合成繊維
研磨材	A(褐色アルミナ)、C(炭化けい素)、WA(白色アルミナ)
接着剤	R/R(レジンボンド)

〈製造寸法〉φ100、125、150、180、200、250、300、330、350、380、400、455、480、500…単位mm

製造粒度 (A砥粒)	#60	#80	#100	#120	#150	#180	#220	#240	#280	#320	#400	#500	#600	#800	#1000	WA1500	WA2000	
製造粒度 (C砥粒)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1箱	50枚																	



## ポリネット® ディスク フローア用

〈特長〉  
フローアサンダー用として研磨材の塗布方法を改良し、従来品よりも研磨力が向上しました。

製品名	ポリネットディスク フローア用
基材	網目合成繊維
研磨材	C(炭化けい素)
接着剤	R/R(レジンボンド)

〈製造寸法〉φ300、330、350、380、400、455、500…単位mm

製造粒度 (C砥粒)	#60	#80	#100	#120	#150	#180
1箱	50枚					



## ダイヤネット® ディスク

〈特長〉  
網目構造のため、目づまりしにくく、ドレッシング不要。しかも研磨力が大きい。ダイヤモンド砥粒を合成繊維基材に強固に接着。寿命が長く、耐水性・耐熱性に優れています。

製品名	ダイヤネットディスク
製品記号(タイプ)	S、F、N、M
基材	網目合成繊維
研磨材	D(工業用ダイヤモンド)
接着剤	R/R(レジンボンド)
※S:裏面処理なし、F:フィルム付き、N:ノリ付き(フィルムに両面テープ付き)、M:マジックテープ付き	

〈製造寸法〉φ20、30、40、50、75、100、125、150、200、250、300…単位mm

製造粒度	#80	#140	#170	#230	#270	#325	#400	#600	#800	#1000
色	ブラック	グリーン	ホワイト	ブルー	バイオレット	オレンジ	モスグリーン	スカイブルー	イエロー	レッド
受注単位	1枚									

# カッタネット®



## ストレート形

〈特長〉  
カッティング、サンディングなど、広範囲用途にご使用いただけます。  
網目ガラス繊維基材の両面に研削材を強固に固着。そのため目づまりが少なく、良好な切れ味を発揮します。  
空冷作用が、切断面の焼けを防止します。  
切断面が同時に研磨されますから、バリの少ない、美しい仕上がりになります。  
強度、安全性には特に優れ、高速回転時にも安心して作業が行えます。

〈用途〉  
プラスチック/FRP/タイル/ガラス/ゴム/金属などの切断及び研削・研磨

研磨材	C(炭化けい素)	
接着剤	R/R(レジンボンド)	
タイプ、製造粒度、寸法	M-C-60	100mm×16mm
	◇	112mm×16mm
	M-C-80	100mm×15mm
	◇	100mm×16mm
	◇	112mm×16mm
	◇	112mm×19mm
	◇	125mm×19mm
	◇	150mm×16mm
	◇	150mm×19mm

〈1箱:10枚入〉

最高使用回転数	
外径 112mm以下:13500rpm	外径 125mm:12200rpm
外径 150mm:10200rpm	



《本社・工場 福島県白河市》

# ウォールネット ●石膏ボードの壁・天井の継目サンディング専用

## ●特長

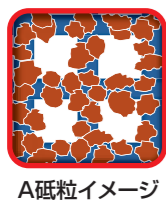
研磨材を従来のA砥粒からC砥粒に変更したことにより、シャープなエッジが得られ、研磨力が格段に向上しました。両面使用可能で目詰まりがなく、寿命も紙やすりの約5倍あります(社内評価)。吸塵サンダー、クリーナーとセットで使用することで、強力な吸塵力(吸塵率90%以上)を発揮します。問題となる防塵対策が可能となり、クリーンな作業環境が得られます。

## ●用途

塗装用ボードのパテ塗り・乾燥後の研磨に適しています。

### ウォールネットC-80 (70mm×315mm)

★研磨材を従来のA砥粒から、シャープなエッジが特徴的なC砥粒に変更しました。



・アミ目ヤスリのため両面使用可能で目詰まりなし  
・寿命も紙ヤスリの約5倍(社内評価)

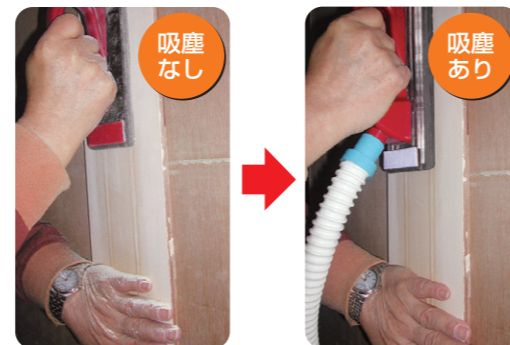
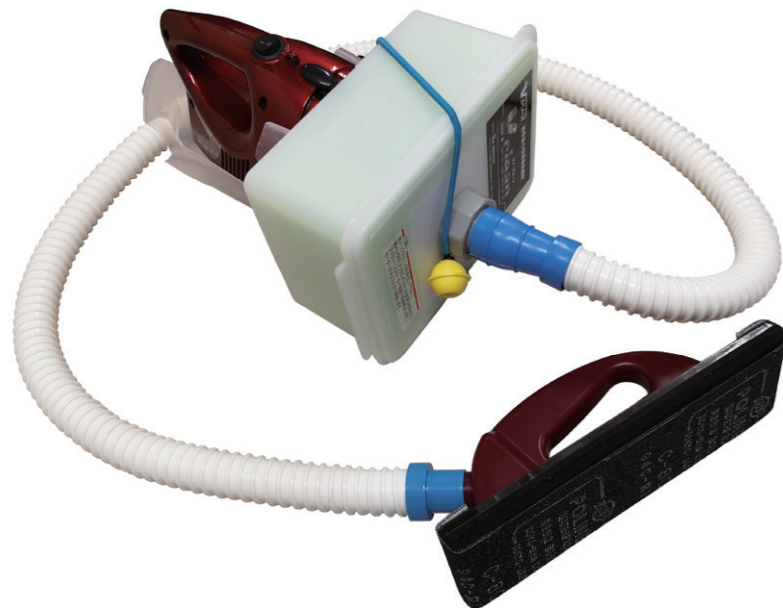
### ウォールネット吸塵サンダー

- ・ウォールネット専用サンダーです。
- ・ウォールネットのアミ目構造の特長を活かして専用クリーナーをセットすることで効率よく吸塵することが出来ます。



## ●ウォールネット吸塵サンダーセット

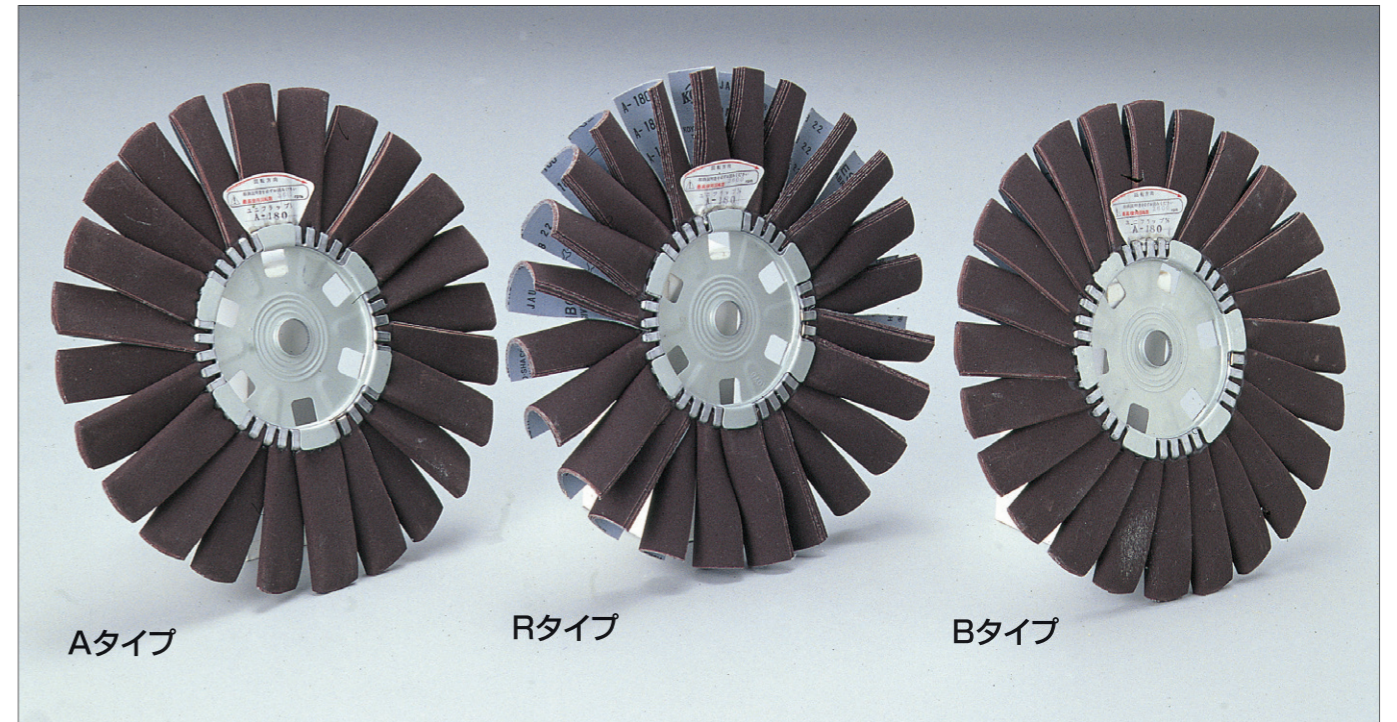
吸塵率90%以上の強力な吸塵力によりほとんどほこりが出ません!!



- ・塗装用ボードのパテ塗り・乾燥後の研磨で問題となる防塵対策用として開発されました。
- ・研磨力アップで作業効率が大きく改善されました。

# ユニフラップ®

●鉄バフに勝る驚異の研磨力!



ユニークなフィンガーデザインは、研磨効率を高め、作業時間を短縮します。エメリーバフの代わりにご使用になれば素晴らしい効果を発揮します。

## ユニフラップの特長

- ①Aタイプ、Rタイプは各ユニットが独特のジグザグ形に成形されていますから、スジ目がつかず、しかも、素晴らしい切れ味を発揮。作業能率の向上と作業者の疲労軽減をお約束します。Bタイプは、ジグザグではなく、一列に重ね合わせてありますから、溝部の研磨に適します。
- ②弾力性にすぐれていますから、平面はもちろん、異形面にもよくなじみます。Rタイプは、ユニットが丸みを帯び、開いているため、弾力性にはとくにすぐれています。
- ③小さくなるまでご使用いただけますから、研磨ベルトやエメリーバフ(鉄バフ)のような取り替え時間を必要としません。
- ④当社のパイアスバフと同じ方法で、広幅の加工物にも対応できます。
- ⑤強圧研磨にも耐えられますので、自動研磨機にも安心してご使用いただけます。

## ユニフラップの種類及び寸法

タイプ	研磨材	接着剤	粒度	標準寸法(mm)			
				外径	センター全長	穴径	
A	A (褐色アルミナ)	R/R (レジンボンド)	#80	150	45	15.9	19.1
			#100			22.2	25.4
			#120	200	75	19.1	22.2
			250		25.4	31.8	
R			#180			38.1	
			#240	300	125	25.4	31.8
	#280	350		38.1	50.8		
B	#320	350		25.4	31.8		
	#400	400		38.1	50.8		
				76.2	101.6		

※使用研磨布のタイプ:JAU

## 表面粗さ

エメリーバフ代替工具としては、KFホイールよりエメリーバフの研磨目に近い。トリポリを塗布して目つぶし研磨を行うことによって、表面粗さが細くなり、バフ研磨の前工程としての仕上げができます。しかし、ユニフラップ#400の研磨目は、エメリーバフ#250又は#320の目つぶし研磨による仕上げ面より粗くなります。

## ユニフラップの用途

ステンレス鋼、アルミ製品、その他、あらゆる金属の素地研磨に適しています。

※軸回転数は作業内容によって異なりますが、一般のバフ回転数を基準にしてご使用ください。

●バフと同じ専用フランジを使用してください(別売)

# ソフトユニフラップ ● 板材のバリ取りには

## ● 特長

中曲げ、成型加工後の3Dワークのバリ取りや、ワークに貼ってある保護シールの上からでもバリ取りが可能です。また、ワークの研磨反り、二次バリの発生もありません。用途ごとに選択できるようにブラスタイプを3種類のタイプを用意しました。

## ● 用途

金属ワークのパンチング、レーザー切断加工などで発生する手間のかかるバリ取りに適しています。

## ● 最高使用回転数

1500rpm

## ソフトユニフラップの製品構造と特長



### ● 標準タイプ

【積層構造】

従来と同じ積層構造ですが、形状、材質等の見直しにより15%の軽量化を図りました。

### ● スパイラルタイプ (意匠登録済、特許取得済)

【螺旋状配列構造】

「バリ取りブラシとして理想的な構造だが量産化は難しい」とされてきた研磨布ブラシの螺旋状配列を、独自のコア材設計と成型技術により実現しました。バリ取り効率、作業スピードの向上により、研磨目の少ない高品質な仕上がり面が得られます。

### ● フラップタイプ

【フラップ構造】

従来のフラップホイールと同じようなブラシ配列ですが、バリ取り用ブラシとしてブラシ本数を最適化した設計となっております。また、軽量化にも配慮し、標準タイプと比較して1.5倍の重量増に留めることができました。

## ● 条件別適用製品

ワーク形状	小径穴バリ	大 > 研磨目 > 小
平面	なし	① > ② > ③ > ④ > ⑤
	あり	① > ② > ③
立体形状		① > ② > ③

①PAX-180標準 ②PAX-220スパイラル ③PAX-400スパイラル  
④PAX-220フラップ ⑤PAX-400フラップ

## ソフトユニフラップ専用研磨布PAX

### 1. スーパーハードタイプ (#150)

大きなR面取り、鋼板表面のスケール、黒皮除去などの用途向きです。

### 2. ハードタイプ (#180)

従来タイプ(JCE #180)と同等の研削性を維持しながら耐久性を大幅に向上しました。ブラシによるキズを気にしない用途にお勧めです。

### 3. ミディアムタイプ (#220)

適度なバリ取り性能とキズを入りにくい柔軟性をバランスよく設計した研磨布です。オールラウンドな用途に使用可能です。

### 4. ソフトタイプ (#400)

ブラシによるキズを極力入れたくない用途向きですが、最小限のバリ取り性能も確保された設計の研磨布です。

## ● 専用機用標準品

構造	研磨布タイプ	粒度	外径	×	内径	—	幅	×	穴径
標準	JCE	180	300	×	125	—	335	×	32
	PAX	180	300	×	125	—	335	×	32
スパイラル	PAX	220	300	×	125	—	335	×	32
フラップ	PAX	400	320	×	140	—	340	×	32

## ● 軸付用標準品

構造	研磨布タイプ	粒度	外径	×	内径	—	幅	×	軸径
標準	PAX	180	150	×	65	—	25	×	10
			200	×	65	—	50	×	10

\*専用軸は別売になります

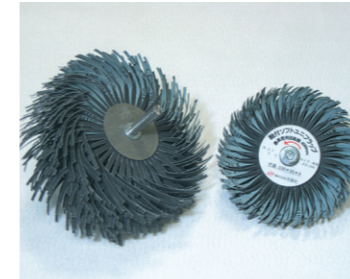
## ● バブレース用標準品

構造	研磨布タイプ	粒度	外径	×	内径	—	幅	×	穴径
標準	PAX	180	300	×	125	—	50	×	25.4
			300	×	125	—	100	×	32

\*各標準品以外の粒度も製作は可能ですので、不明な点は弊社営業部までお問い合わせください。

## 軸付ハンド用、バブレース用、専用機用といった豊富なラインアップでバリ取りや曲面研磨に対応!!

### ● 軸付ハンド用



外径×幅×内径  
例 PAX-180 150×65-25×10  
PAX-180 200×65-50×10

### ● バブレース用



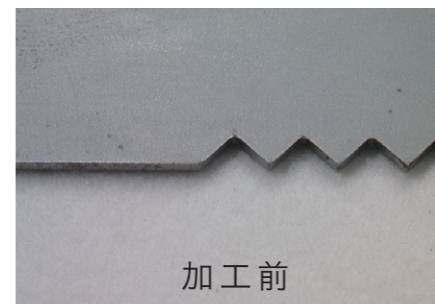
外径×内径-幅×穴径  
例 PAX-180 300×125-100×32

### ● 専用機用

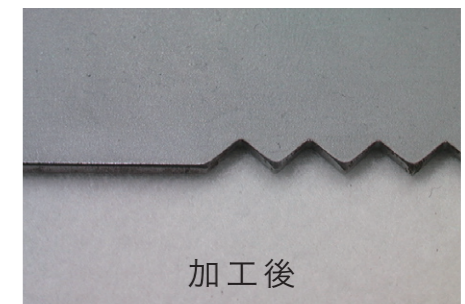


外径×内径-幅×穴径  
例 PAX-180 300×125-335×32

## 加工見本 (加工ワーク:SECC) スパイラルタイプ PAX-220



加工前



加工後